

На основу члана 18. ст. 2. и 3. Закона о систему јавних служби ("Службени гласник Републике Српске", бр. 68/07, 109/12 и 44/16), члана 4. став 2. Закона о министарским, владиним и другим именованима Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 25/03) и члана 43. ст. 1. и 6. Закона о Влади Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 118/08), Влада Републике Српске, на 29. сједници, одржаној 14.7.2023. године, доноси

Р Ј Е Ш Е Њ Е

О ИМЕНОВАЊУ ВРШИОЦА ДУЖНОСТИ ДИРЕКТОРА ЈУ ДОМ ЗА ЛИЦА СА ИНВАЛИДИТЕТОМ ПРИЈЕДОР

1. Никола Вујасиновић, дипломирани музички педагог, именује се за вршиоца дужности директора ЈУ Дом за лица са инвалидитетом Приједор на период до два (2) мјесеца.

2. Ово рјешење ступа на снагу наредног дана од дана објављивања у "Службеном гласнику Републике Српске".

Број: 04/1-012-2-2386/23
14. јула 2023. године
Бањалука

Предсједник
Владе,
Радован Вишковић, с.р.

На основу члана 43. ст. 1. и 6. Закона о Влади Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 118/08) и члана 18. став 2. Закона о систему јавних служби ("Службени гласник Републике Српске", бр. 68/07, 109/12 и 44/16), Влада Републике Српске, на 29. сједници, одржаној 14.7.2023. године, доноси

Р Ј Е Ш Е Њ Е

О РАЗРЈЕШЕЊУ ВРШИОЦА ДУЖНОСТИ ДИРЕКТОРА ЈАВНЕ УСТАНОВЕ ЕРГЕЛА "ВУЧИЈАК" ПРЊАВОР

1. Ненад Грујић разрјешава се дужности вршиоца дужности директора Јавне установе Ергела "Вучијак" Прњавор због истека периода на који је именован.

2. Ово рјешење ступа на снагу наредног дана од дана објављивања у "Службеном гласнику Републике Српске".

Број: 04/1-012-2-2411/23
14 јула 2023. године
Бањалука

Предсједник
Владе,
Радован Вишковић, с.р.

На основу члана 43. ст. 1. и 6. Закона о Влади Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 118/08), члана 18. ст. 2. и 3. Закона о систему јавних служби ("Службени гласник Републике Српске", бр. 68/07, 109/12 и 44/16) и члана 4. став 2. Закона о министарским, владиним и другим именованима Републике Српске ("Службени гласник Републике Српске", број 41/03), Влада Републике Српске, на 29. сједници, одржаној 14.7.2023. године, доноси

Р Ј Е Ш Е Њ Е

О ИМЕНОВАЊУ ВРШИОЦА ДУЖНОСТИ ДИРЕКТОРА ЈАВНЕ УСТАНОВЕ ЕРГЕЛА "ВУЧИЈАК" ПРЊАВОР

1. Ненад Грујић именује се за вршиоца дужности директора Јавне установе Ергела "Вучијак" Прњавор на период до два (2) мјесеца.

2. Ово рјешење ступа на снагу наредног дана од дана објављивања у "Службеном гласнику Републике Српске".

Број: 04/1-012-2-2412/23
14. јула 2023. године
Бањалука

Предсједник
Владе,
Радован Вишковић, с.р.

1681

На основу члана 6. тачка б) Закона о техничким прописима ("Службени гласник Републике Српске", број 98/13) и члана 76. став 2. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 115/18, 111/21, 15/22, 56/22 и 132/22), министар енергетике и рударства доноси

П РА В И Л Н И К

О ПРЕГЛЕДИМА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ ТОКОМ ВИЈЕКА УПОТРЕБЕ

Члан 1.

Овим правилником прописују се захтјеви за безбједност опреме под притиском и једноставних посуда под притиском (у даљем тексту: опрема под притиском) током вијека употребе, редовне и ванредне прегледе на мјесту коришћења, поступци и рокови прегледа и испитивања опреме под притиском у употреби и захтјеви које морају да испуне именована тијела за прегледе и испитивање опреме под притиском и именована тијела за испитивање и подешавање сигурносних уређаја.

Члан 2.

Одредбе овог правилника не примјењују се на:

- 1) експанзионе посуде са мембраном или мијехом у системима за дистрибуцију топлотне енергије запремине до 500 l и највећег дозвољеног притиска до 6 бара,
- 2) плочасте измјењиваче топлоте, који се састоје од растављивих плоча у системима за дистрибуцију топлотне енергије,
- 3) апарате за гашење пожара разврстане у опрему под притиском ниског степена опасности, који се прегледају у складу са прописима о заштити од пожара,
- 4) једноставне посуде под притиском које су уграђене у превозна и транспортна средства и стоматолошке столице,
- 5) боце за роњење.

Члан 3.

1) Власник, односно корисник опреме под притиском може да стави у употребу, односно да омогући употребу опреме под притиском само ако су извршени прописани прегледи и испитивања којима је потврђена њена безбједност у складу са захтјевима овог правилника.

2) Када власник и корисник нису исто лице, њихови међусобни односи везани за коришћење опреме под притиском, чување документације и сви прописани захтјеви за исправно и безбједно коришћење опреме под притиском уређују се уговором.

3) Уградња опреме под притиском може да се изврши само на основу пројектне документације технолошке цјелине у чијем саставу се опрема налази или упутства произвођача за опрему под притиском која сама за себе представља функционалну техничко-технолошку цјелину.

Члан 4.

Поједини појмови употријебљени у овом правилнику имају сљедеће значење:

- 1) власник је правно или физичко лице које је власник опреме под притиском која се налази на територији Републике Српске и које је одговорно за спровођење захтјева у складу са овим правилником,
- 2) корисник је правно или физичко лице које за своје потребе користи опрему под притиском у сврху за коју је намијењена,
- 3) евиденција опреме под притиском је попис опреме под притиском,
- 4) документација опреме под притиском је скуп докумената који садржи исправе које се односе на оцјењивање усаглашености, евиденциони лист опреме под притиском, ревизионе листове о прегледима и испитивањима опреме под притиском, записнике о извршеним прегледима и испитивањима опреме под притиском, техничку документацију опреме под притиском (од произвођача или накнадно израђена) и пројектну документацију технолошке цјелине у којој се опрема под притиском налази,
- 5) пројектна документација технолошке цјелине је потпуна документација (пројекат за грађевинску дозволу, пројекат за извођење или пројекат изведеног објекта, односно друга одговарајућа документација) или њен дио урађен у складу са прописима којим се уређује област простора и грађења,

6) реконструкција опреме под притиском је извођење радова на опреми под притиском којима се утиче на чврстоћу и стабилност, мијењају конструктивни дијелови, технолошки процес, мијења спољашњи изглед, повећава број функционалних јединица и утиче на безбједност људи, материјалних добара и околине,

7) санација опреме под притиском је извођење радова на опреми под притиском којима се врши поправка опреме, односно замјена конструктивних дијелова опреме која је под притиском, којима се не мијења спољашњи изглед и не утиче на безбједност људи, материјалних добара и околине,

8) Централни регистар опреме под притиском је јединствени електронски информациони систем Министарства енергетике и рударства (у даљем тексту: Министарство), са подацима о појединачној опреми под притиском високог степена опасности,

9) пренамјена опреме под притиском је промјена највећих дозвољених параметара радног флуида или промјена радног флуида.

Члан 5.

(1) Опрема под притиском се, с обзиром на опасност по здравље и безбједност људи, разврстава у два степена опасности:

- 1) опрема под притиском ниског степена опасности,
- 2) опрема под притиском високог степена опасности.

(2) Разврставање опреме под притиском која се по први пут ставља у употребу или која је у употреби обавља именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском, те попуњава и издаје евиденциони лист.

(3) Минимални критеријуми за именовање тијела за преглед и испитивање опреме под притиском наведени су у Прилогу 2. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(4) Разврставање опреме под притиском обавља се према врсти опреме под притиском, групи флуида и пројектних карактеристика, при чему се израђује извјештај о разврставању и попуњава се евиденциони лист, у складу са захтјевима из Прилога 1. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(5) Израда и издавање евиденционог листа спроводи се кроз Централни регистар опреме под притиском за опрему под притиском високог степена опасности.

(6) Разврставање опреме под притиском обавља се према пројектним карактеристикама које се налазе на натписној плочици опреме под притиском, односно у техничкој документацији опреме под притиском.

(7) У случају када се пројектне карактеристике не могу прочитати са натписне плочице, односно када је натписна плочица потпуно или дјелимично уништена, може се на основу пројектних карактеристика из техничке документације опреме под притиском поставити нова натписна плочица са пројектним карактеристикама.

(8) Постављање нове натписне плочице на опреми под притиском врши власник опреме под надзором именованог тијела за оцјењивање усаглашености опреме под притиском, о чему се саставља одговарајући извјештај о контролисању читавог поступка.

(9) Цјевоводи кратких дужина који се не могу самостално испитати и који су изведени као прелазни дијелови цјевовода не разврставају се као такви.

(10) Када се опрема под притиском високог степена опасности више не користи на притиску при којем се разврстава у опрему под притиском високог степена опасности, у складу са дијаграмима из Прилога 1. овог правилника, власник, односно корисник може затражити од именованог тијела превођење опреме високог степена опасности у опрему ниског степена опасности.

(11) У случају превођења опреме под притиском из става 10. овог члана, власник, односно корисник опреме под притиском дужан је да прилагоди вентиле сигурности, изради одговарајућу документацију, одјави опрему, те о томе обавијести надлежну инспекцију.

Члан 6.

Верзија евиденционог листа у Централном регистру опреме под притиском израђује се у случајевима када:

1) је опрема под притиском високог степена опасности промијенила власника или корисника,

2) је опрема под притиском високог степена опасности премјештена на другу локацију,

3) су промијењени пројектни параметри опреме под притиском високог степена опасности, односно промијењен је притисак почетка отварања сигурносног уређаја,

4) је опрема под притиском из високог степена опасности разврстана у низак степен опасности усљед снижавања радних параметара.

Члан 7.

(1) Власник, односно корисник опреме под притиском ниског степена опасности одговоран је у потпуности за њен сигуран рад током вијека употребе.

(2) Прегледи и испитивања опреме под притиском ниског степена опасности спроводе се у временским размацима редовних периодичних прегледа и испитивања наведених у Прилогу 3. овог правилника, изузев у случају када је произвођач опреме под притиском прописоо краће рокове, о чему се води писана евиденција.

(3) Преглед и испитивање опреме под притиском ниског степена опасности обавља сам власник, односно корисник, који може ангажовати и именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

(4) Документација опреме под притиском ниског степена опасности чува се до њеног трајног стављања ван употребе.

(5) О стављању у употребу опреме под притиском ниског степена опасности не мора се обавјештавати именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

(6) За опрему под притиском ниског степена опасности сачињава се записник о првом прегледу и пуштању у употребу, од када теку рокови прегледа и испитивања.

(7) У случају када није сачињен записник о првом прегледу и пуштању у употребу опреме под притиском ниског степена опасности из става 6. овог члана, рокови за преглед и испитивање почињу да теку од године производње.

Члан 8.

(1) Власник, односно корисник опреме под притиском високог степена опасности одговоран је у потпуности за њен сигуран рад током вијека употребе, као и за спровођење прегледа и испитивања опреме под притиском високог нивоа опасности.

(2) Прије стављања опреме под притиском високог степена опасности у употребу на мјесту коришћења, власник, односно корисник подноси именованом тијелу за прегледе и испитивања опреме под притиском захтјев за први преглед опреме под притиском.

(3) Уз захтјев за први преглед прилажу се:

1) исправе о усаглашености опреме под притиском са битним захтјевима прописаним техничким прописима којим су прописани технички захтјеви за опрему под притиском,

2) техничка документација добијена од произвођача предметне опреме под притиском или накнадно урађена,

3) пројектна документација технолошке цјелине у којој се предметна опрема под притиском налази.

(4) Именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском се обавјештава о свакој промјени података из евиденционог листа опреме под притиском високог степена опасности.

(5) Власник, односно корисник опреме под притиском високог степена опасности води збирни попис опреме под притиском која је у његовом власништву.

(6) Власник, односно корисник опреме под притиском високог степена опасности води збирни попис опреме под притиском коју има у употреби.

(7) Власник, односно корисник опреме под притиском високог степена опасности дужан је опрему под притиском ставити привремено ван употребе када именовано тијело приликом прегледа утврди недостатке на опреми који битно утичу на безбједност људи, материјалних добара и околине.

(8) Након трајног стављања опреме под притиском ван употребе, власник је дужан опрему под притиском адекватно збринути и одјавити.

(9) Потврду о адекватном збрињавању и стављању опреме ван употребе власник је дужан доставити именованом тијелу и надлежној инспекцији.

(10) Рок за периодичан преглед опреме под притиском високог степена опасности почиње даном стављања опреме под притиском у употребу.

(11) Опрема под притиском високог степена опасности може се ставити у употребу само после извршеног првог прегледа у складу са чланом 15. овог правилника.

Члан 9.

(1) Именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском своје задатке обавља у складу са одредбама овог правилника.

(2) Прегледе и испитивања опреме под притиском високог степена опасности обавља именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

(3) Власник, односно корисник опреме под притиском дужан је, правовремено, доставити одабраном именованом тијелу, а прије истека прописаног рока за периодичне прегледе, захтјев за обављање периодичног прегледа.

(4) Именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском може обављати и послове прегледа и испитивања опреме под притиском ниског степена опасности.

(5) Уколико именовано тијело приликом прегледа утврди недостатке на опреми под притиском који не угрожавају безбједност људи, материјалних добара и околине, оно о томе писмено извјештава власника, односно корисника опреме под притиском, који је дужан те недостатке уклонити у заданом примјереном року.

(6) Ако власник, односно корисник опреме под притиском не отклони утврђене недостатке из става 5. овог члана у заданом року и настави користити опрему, именовано тијело мора о томе обавијестити и надлежну инспекцију.

(7) Уколико именовано тијело приликом прегледа утврди недостатке на опреми који битно утичу на безбједност људи, материјалних добара и околине, власник и предлаже да се опрема стави ван употребе.

(8) Записник из става 7. овог правилника власник, односно корисник опреме под притиском треба потврдити потписом, чиме доказује да је упознат са утврђеним недостацима и преузима одговорност за даље поступање са опремом.

(9) Уколико власник, односно корисник одбије потписати записник из става 7. овог члана, именовано тијело о томе обавјештава надлежну инспекцију.

(10) Министар надлежан за област енергетике укинуће рјешење о именовању ако се утврди да именовано тијело више не задовољава прописане услове за именовање или да послове за које је овлашћено не обавља у складу са одредбама овог правилника, те уколико не испоштује принципе независности и спречавања сукоба интереса.

(11) С циљем уједначавања начина поступања испитних тијела приликом вршења прегледа и испитивања опреме под притиском, Министарство даје потребна тумачења и препоруке за обављање ових послова у облику посебних прилога правилнику.

Члан 10.

(1) Приликом прегледа и испитивања опреме под притиском именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском проверава да ли су испуњени захтјеви за безбједан рад опреме под притиском.

(2) О свим прегледима и испитивањима именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском саставља записник о прегледима и испитивањима, уз који прилаже налазе и резултате прегледа и испитивања, те израђује и издаје ревизиони лист из Прилога 4. овог правилника.

(3) Опрема под притиском је безбједна за рад када се прегледом и испитивањима потврди да су испуњени битни захтјеви за безбједност прописани техничким прописима и захтјеви из пројектне документације технолошке цјелине.

Члан 11.

(1) Именовано тијело саставља записник о прегледу и испитивању опреме под притиском.

(2) Записник из става 1. овог члана садржи најмање сљедеће:

- 1) назив документа, број и датум записника;
- 2) идентификацију власника, односно корисника;
- 3) мјесто и вријеме прегледа;
- 4) идентификацију предмета контролисања – опреме под притиском (назив, фабрички број, евиденциони број, произвођач);
- 5) техничке податке о опреми под притиском по просторима (притисак, температура, запремина, DN – називни пречник, радни флуид, испитни притисак);
- 6) назив, број и датум израде документације и назив лица које је израдило документацију о опреми под притиском која му је достављена на увид приликом спровођења прегледа и/или испитивања;

7) врсту прегледа:

1. први преглед у складу са чланом 15. овог правилника,
2. периодични преглед у складу са чл. 16. и 18. овог правилника,
3. ванредни преглед у складу са чланом 23. овог правилника,
4. преглед прије поновног пуштања у рад у складу са чланом 25. овог правилника;

8) разлоге због којих се спроводи ванредни преглед или преглед прије поновног пуштања у рад;

9) опис обављеног прегледа и/или испитивања опреме под притиском:

1. спољашњи преглед,
2. унутрашњи преглед,
3. испитивање притиском или другим једнако вриједним методама (методе испитивања без разарања) и
4. додатна испитивања без разарања;

10) резултате прегледа;

11) утврђене неусаглашености приликом прегледа и испитивања опреме под притиском, уколико постоје;

12) закључак са наведеним доказима о отклоњеним утврђеним неусаглашеностима када су неусаглашености наведене у записнику из овог члана;

13) разлоге због којих се опрема под притиском ставља ван употребе;

14) напомене, уколико постоје.

(3) Уз записник се прилажу:

1) фотографије спољашњих површина опреме под притиском са фотогенерисаним датумом вршења спољашњег прегледа опреме под притиском,

2) фотографије унутрашњих површина опреме под притиском са фотогенерисаним датумом вршења унутрашњег прегледа опреме под притиском,

3) фотографије манометра са испитним притиском са фотогенерисаним датумом вршења испитивања притиска опреме под притиском,

4) фотографија натписне плочице са фотогенерисаним датумом и

5) извјештаји о додатним испитивањима без разарања.

(4) Записник о прегледу и испитивању опреме под притиском се, заједно са прилозима у електронском облику,

прилаже у Централни регистар опреме под притиском најкасније десет дана од дана завршетка прегледа опреме.

Члан 12.

(1) Израда ревизионог листа спроводи се кроз Централни регистар опреме под притиском.

(2) Ревизиони лист не може да буде издат док све неусаглашености које су утврђене записником о прегледу и испитивању опреме под притиском не буду отклоњене.

Члан 13.

(1) Документација опреме под притиском високог степена опасности садржи:

- 1) евиденциони лист из Прилога 4. овог правилника;
- 2) исправе о усаглашености,
- 3) техничку документацију за опрему под притиском и пројектну документацију технолошке цјелине;
- 4) техничку документацију за сигурносне уређаје;
- 5) записнике о прегледу и испитивању опреме под притиском;
- 6) ревизионе листове опреме под притиском, чији је изглед и садржај прописан у Прилогу 4. овог правилника;
- 7) записе о свим активностима на опреми под притиском у току вијека употребе, а посебно о:
 1. санацијама,
 2. реконструкцијама,
 3. стављању опреме ван погона дуже од једне године,
 4. пресељењу опреме на другу локацију,
 5. промјенама у безбједносним мјерама,
 6. посебном програму периодичних прегледа и његовим измјенама и допунама,
 7. ванредним прегледима предметне опреме под притиском и
 8. прегледима прије поновног пуштања у рад.

(2) Документација о опреми под притиском без које се не може отпочети преглед и испитивање опреме под притиском ставља се на увид именованом тијелу за прегледе и испитивања опреме под притиском приликом спровођења сваке врсте прегледа опреме под притиском и чува се до њеног коначног стављања ван употребе.

Члан 14.

Врсте прегледа опреме под притиском су:

- 1) први преглед,
- 2) периодични преглед по редовном програму или посебном програму,
- 3) ванредни преглед и
- 4) преглед прије поновног пуштања у рад.

Члан 15.

(1) Прије првог прегледа, опрема под притиском мора бити разврстана с обзиром на степен опасности.

(2) Први преглед опреме под притиском високог степена опасности обавља именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском прије првог пуштања у рад и при томе провјерава сљедеће:

- 1) исправе о усаглашености опреме под притиском,
- 2) техничку документацију за предметну опрему достављену од произвођача или накнадно урађену,
- 3) да ли су испуњени захтјеви за постављање, пуштање у рад, употребу и одржавање предметне опреме под притиском у складу са пројектном документацијом технолошке цјелине и упутством за употребу,
- 4) усаглашеност сигурносних уређаја са утврђеним захтјевима произвођача опреме под притиском и пројектном документацијом технолошке цјелине и
- 5) обавља спољашњи преглед усаглашене опреме под притиском, а по потреби се обавља унутрашњи преглед, испи-

тивање притиском или додатна испитивања уколико се сумња да је због транспорта и монтаже могло доћи до оштећења.

(3) Опрема под притиском се не може ставити у употребу прије него што се обави први преглед у складу са ставом 2. овог члана.

Члан 16.

(1) На основу радних параметара и техничких карактеристика опреме под притиском високог степена опасности, именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском спроводи периодичне прегледе.

(2) Програм периодичних прегледа из става 1. овог члана може бити редовни и посебан програм периодичних прегледа.

(3) Редовном програму периодичног прегледа подлијеже сва опрема под притиском за коју није направљен посебан програм.

(4) Обим и рокови редовних периодичних прегледа опреме под притиском налазе се у Прилогу 3. овог правилника.

(5) Посебном програму периодичних прегледа подлијеже опрема под притиском која се због специфичности услова рада и техничке сложености не може прегледати према редовном програму периодичних прегледа.

(6) Посебан програм периодичних прегледа из става 5. овог члана израђује власник, односно корисник опреме под притиском.

(7) Посебан програм периодичних прегледа дефинисан је техничком документацијом произвођача опреме под притиском или се израђује на основу спроведене анализе ризика у складу са BAS ISO 31000, BAS EN 16991 и одговарајућим стандардима за управљање ризиком.

(8) У случају када су посебним програмом периодичних прегледа из става 6. овог члана дефинисани рокови периодичних прегледа дужи од рокова прописаних у Прилогу 3. овог правилника, именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском такав програм одобрава или одбацује уз образложење.

(9) Сматра се да је периодичан преглед и/или испитивање опреме под притиском извршен у прописаном року ако је спроведен најкасније у периоду до три мјесца од датума када је предвиђен, а који је за опрему високог степена опасности и наведен у ревизионом листу.

Члан 17.

(1) За сву опрему под притиском високог степена опасности која је у употреби, а за коју се установи да нема техничку документацију произвођача, мора се изградити недостајућа техничка документација са сљедећим минималним садржајем:

- 1) технички опис опреме под притиском и њених дијелова који утичу на безбједност, са описом намјене опреме под притиском у функционалној цјелини,
- 2) план испитивања сачињен у складу са захтјевима стандарда примјенљивим током употребе за предметну опрему, према којима је опрема произведена, те анализе ризика,
- 3) извјештаји о извршеним испитивањима без и/или са разарањем према захтјевима стандарда за предметну опрему у складу са планом испитивања,
- 4) прорачун чврстоће, прорачун сигурносних уређаја и прорачун ношења и ослањања опреме и
- 5) склопни цртеж и/или изометријски приказ.

(2) За сву опрему под притиском високог степена опасности за коју у претходном периоду током вијека употребе нису спроведени периодични прегледи, односно не постоје писани докази да је извршен први преглед и периодични прегледи мора се извршити комплетан периодичан преглед опреме под притиском, са спољашњим прегледом, унутрашњим прегледом и испитивањем притиском, као и да се изврше испитивања без разарања у складу са захтјевима стандарда за предметну опрему према плану испитивања и анализи ризика.

Члан 18.

(1) Начини прегледа и испитивања опреме под притиском високог степена опасности код периодичних прегледа, као и других врста прегледа опреме под притиском, могу бити:

- 1) спољашњи преглед,
- 2) унутрашњи преглед и
- 3) испитивање притиском.

(2) Власник, односно корисник опреме под притиском високог степена опасности дужан је припремити опрему под притиском за периодичан преглед, извршити демонтажу сигурносних уређаја и осигурати услове за његово извођење на сигуран начин.

(3) Прије спровођења периодичног прегледа или испитивања опреме под притиском, о свим недостацима и евентуалним оштећењима и кваровима на опреми под притиском високог степена опасности до којих је дошло након последњег периодичног прегледа и испитивања обавјештава се именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

(4) Током спровођења периодичног прегледа или испитивања на опреми под притиском високог степена опасности потребно је придржавати се свих безбједносних мјера које је прописао произвођач опреме, у складу са мјерама које су уређене техничким и другим прописима и интерним документима корисника.

(5) Рок за периодичне прегледе почиње тећи:

- 1) за нову опрему од датума првог прегледа,
- 2) за реконструисану или санирану опрему од датума извођења прегледа прије поновног пуштања у рад и
- 3) од датума ванредног прегледа опреме под притиском.

(6) Ако је опрема ван употребе у вријеме када је потребно обавити периодичан преглед, она се не може пустити у рад прије него што се обави преглед прије поновног пуштања у рад.

(7) Опрема под притиском високог степена опасности код које се током периодичних прегледа утврде недостаци који битно утичу на безбједност људи, материјалних добара и околине не може бити у употреби.

(8) Ако су прегледи и испитивања за поједину опрему под притиском наведени у посебним прописима или стандардима, те методе се примјењују код периодичних прегледа.

Члан 19.

(1) Спољашњим прегледом се утврђује стање опреме под притиском у раду, контролишу се сигурносни и други уређаји, као и стање радне околине и мјесто постављања опреме под притиском, прегледа се документација о раду опреме, извршеним радовима редовног одржавања и сервисирања опреме према упутствима произвођача.

(2) Спољашњи преглед је, по правилу, визуелан преглед са фотографисањем.

(3) У случају да визуелним прегледом није могуће утврдити стање опреме под притиском и дати безбједносно-техничку оцјену или се утврде оштећења и недостаци на опреми, могу се, када је то потребно, спровести и други одговарајући прегледи и испитивања.

(4) Спољашњи преглед опреме под притиском по дијеловима може се спроводити уколико то захтијевају радни услови опреме и ако се у том случају може донијети објективна безбједносно-техничка оцјена опреме под притиском.

(5) Саставни дио спољашњег прегледа може бити и испитивање непропусности на притиску, који мора бити већи од атмосферског притиска.

(6) Спољашњи преглед се, по потреби, проширује и одговарајућим испитивањима другим признатим методама.

(7) Спољашњи преглед цјевовода се спроводи у раду због безбједносно-техничке оцјене спољашњег стања, и то:

- 1) употребе у складу са намјеном,
- 2) утврђивања тренутног стања у односу на стање код првог периодичног прегледа,

3) одржавања цјевовода,

4) стања сигурносних уређаја и друге заштитне опреме.

(8) Дјелимични спољашњи преглед се прихвата уколико се на основу њега по аналогији може утврдити безбједносно-техничко стање цијелог цјевовода, при чему се морају прегледати довољно велики репрезентативни дијелови цјевовода, уз образложење које се наводи у записнику.

(9) За цјевоводе са изолацијом потребно је на репрезентативним мјестима скинути изолацију и проверити и утврдити степен спољашње корозије, уз образложење које се наводи у записнику.

(10) Када се изолација цјевовода скида из разлога који нису у вези са захтјевима овог правилника, тада се може спровести спољашњи преглед на дијеловима цјевовода без изолације.

(11) Код спољашњих прегледа опреме под притиском која је прорачуната са временском чврстоћом или чврстоћом на пузање уграђеног материјала, по потреби, могу се обавити и додатна испитивања уз коришћење одговарајућих техничких спецификација или смјерница.

Члан 20.

(1) Приликом унутрашњег прегледа именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском проверава стање унутрашњих површина изложених притиску, с обзиром на могуће појаве корозије, пукотина, удубљења, испупчења, слојевитости, те утицај радног медија на унутрашње површине.

(2) Унутрашњи преглед се, по правилу, обавља као и спољашњи, а по потреби се проширује одговарајућим испитивањима другим признатим методама.

(3) Уколико се стање опреме под притиском не може утврдити ради недоступности појединих дијелова или других разлога, потребно је одстранити дијелове опреме који онемогућавају унутрашњи преглед.

(4) Компоненте опреме под притиском које није могуће прегледати изнутра подвргавају се спољашњем прегледу површина и, према потреби, мјерењу дебљине стijenки, испитивању притиском и/или другим испитивањима без разарања.

(5) Уколико постоји оправдана сумња о постојању оштећења која није могуће открити стандардним поступцима, потребно је спровести додатне прегледе и испитивања на основу којих се са сигурношћу може утврдити стање унутрашњих површина.

(6) Приликом унутрашњег прегледа опреме под притиском израђене од вјештачких и композитних материјала потребно је нарочито водити рачуна о уграђеном материјалу, врсти и конструкцији опреме под притиском и примјенити одговарајуће испитне методе.

(7) Дјелимични унутрашњи преглед опреме под притиском задовољава уколико се на основу њега може донијети закључак о цјелокупном безбједносно-техничком стању опреме под притиском, при чему се морају прегледати репрезентативни дијелови опреме под притиском.

(8) Унутрашњи преглед опреме под притиском по дијеловима, у различитим временским периодима, може се спроводити уколико то захтијевају радни услови опреме и ако се у том случају може донијети објективна безбједносно-техничка оцјена опреме под притиском, при чему се комплетан преглед мора извршити у року прописаном овим правилником.

Члан 21.

(1) Испитивање притиском спроводи се под надзором именованог тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском на исти начин као и испитивање притиском на новој опреми под притиском у складу са техничким прописима којима су уређени технички захтјеви за пројектовање, израду и оцјењивање усаглашености опреме под притиском и једноставних посуда под притиском, према упутствима произвођача, документацији о спроведеним санацијама, реконструкцијама и осталим активностима током употребе опреме или једнако вриједном прихваћеном испитном методом (испитивања без разарања).

(2) Испитивање притиском може се замијенити другом једнако вриједном прихваћеном испитном методом испитивањима без разарања материјала, уз образложење и одобрење именованог тијела, посебно узевши у обзир експлоатациону дотрајалост и старост опреме.

(3) Испитивање из става 2. овог члана не може бити трајна замјена за испитивање притиском.

(4) Испитивање притиском се спроводи и у случају када резултати спољашњег и унутрашњег прегледа опреме под притиском не омогућавају задовољавајућу безбједносно-техничку оцјену.

Члан 22.

Опрема под притиском са посебним захтјевима за прегледе и испитивања дата је у Прилогу 5. овог правилника.

Члан 23.

(1) Ванредни преглед опреме под притиском обавља именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском ван рокова периодичних прегледа прописаних овим правилником на начин и према поступцима прописаним за периодичне прегледе.

(2) Ванредни преглед се спроводи у сљедећим случајевима:

1) када постоји оправдана сумња да је опрема под притиском тако оштећена да њена употреба без одговарајуће санације није више безбједна,

2) када се на зидовима опреме под притиском појаве деформације, прслине и слично,

3) када резултати периодичног прегледа ради општег стања опреме под притиском указују на потребу за увођењем ванредног прегледа,

4) на захтјев надлежне инспекције и

5) на захтјев власника, односно корисника.

(3) Ванредни преглед обухвата спољашњи и унутрашњи преглед опреме под притиском и, по потреби, испитивање притиском, те друга неопходна испитивања.

(4) Ванредни преглед опреме под притиском спроводи именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском самостално или у сарадњи са произвођачем опреме, уколико стање опреме под притиском то захтијева.

Члан 24.

(1) Опрема под притиском се ставља ван употребе у сљедећим случајевима:

1) када се утврди да опрема под притиском трајно није безбједна за употребу,

2) када се утврди да опрема под притиском привремено није безбједна за употребу,

3) када је власник, односно корисник опреме под притиском као привредни субјект престао са радом,

4) када је објекат, односно погон у коме се налази опрема под притиском престао са радом,

5) на захтјев власника, односно корисника опреме под притиском због организације рада и пословања.

(2) Опрему под притиском ставља ван употребе именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском кроз Централни регистар опреме под притиском, о чему се саставља записник и издаје ревизиони лист са наведеним разлозима за стављање опреме ван употребе, а тада се у ревизионом листу не наводи датум наредног прегледа и испитивања.

(3) Опрема под притиском која је стављена ван употребе са радном материјом која припада флуидима групе I мора да се инертизује.

Члан 25.

(1) Преглед прије поновног пуштања у рад опреме под притиском спроводи се кад опрема није радила дуже од једне године, након реконструкције, санације или у случају пресељења на другу локацију, као и кад је опрема под при-

тиском била стављена привремено ван употребе у складу са чланом 24. овог правилника.

(2) Уколико су услови постављања опреме на новој локацији идентични као и на претходној локацији или је опрема била конзервирана, то се приликом прегледа узима у обзир.

(3) Прегледом прије поновног пуштања у рад оцјењује се безбједносно-техничко стање опреме под притиском која је већ била у употреби и при томе се спроводи:

1) спољашњи преглед опреме под притиском са фото-документацијом,

2) провјера да ли је извршена и на који начин инертизација опреме под притиском,

3) утврђивање да ли постоје оштећења на опреми под притиском настала током прекида рада или промјене локације са фото-документацијом,

4) провјера доказа о функционалности сигурносних уређаја,

5) по потреби, унутрашњи преглед са фото-документацијом,

6) по потреби, испитивање притиском и друга испитивања,

7) провјера доказа о спроведеној санацији/реконструкцији.

(4) Преглед прије поновног пуштања у рад спроводи именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском које, поред спољашњег прегледа, треба да утврди да ли опрема под притиском испуњава безбједносно захтјеве о стављању опреме под притиском у употребу.

(5) Уколико је обим измјена на опреми под притиском такав да утиче на могуће неиспуњавање битних захтјева за безбједност, радови на опреми морају бити под надзором именованог тијела за оцјењивање усаглашености.

(6) Именовано тијело за оцјењивање усаглашености из става 5. овог члана мора да одобри пројекат санације/реконструкције, контролише израду дијелова, извођење санације реконструкције, спроводи завршно испитивање и издаје извјештај о контролисању.

(7) На захтјев власника, односно корисника опреме под притиском поновно пуштање у рад опреме под притиском се спроводи кроз Централни регистар опреме под притиском.

(8) Извођач радова на пословима санације или реконструкције мора да има одговарајуће квалификације.

Члан 26.

(1) Пренамјена опреме под притиском обавља се под надзором именованог тијела за оцјењивање усаглашености код лица које је власник, односно корисник те опреме или производи ту врсту опреме под притиском.

(2) На опрему под притиском за коју се врши пренамјена поставља се нова натписна плочица, израђује техничка документација на основу нових пројектних карактеристика, односно параметара опреме под притиском на основу којих се спроводи разврставање опреме под притиском и врше потребни прегледи и испитивања.

Члан 27.

(1) Испитивање и подешавање сигурносних уређаја опреме под притиском обавља именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја акредитовано према стандарду BAS ISO IEC 17025 и које испуњава минималне критеријуме наведене у Прилогу 2. овог правилника.

(2) Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја из става 1. овог члана издаје извјештај о испитивању и подешавању, те ставља на сваки сигурносни уређај пломбу са својим идентификационим знаком.

(3) Уколико се на сигурносни уређај не може поставити пломба из става 2. овог члана, именовано тијело на уређај поставља картицу или наљепницу са својим идентификационим знаком.

(4) Испитивање и подешавање сигурносних уређаја се обавља најмање једанпут годишње.

(5) Сигурносни уређаји се морају одржавати према упутствима произвођача и редовно рад сигурносних уређаја мора контролисати власник, односно корисник, о чему се саставља записник.

(6) Рок обавезног испитивања и подешавања сигурносних уређаја из става 4. овог члана може се, уз сагласност именованог тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском, скратити, узевши у обзир ризик од отказа, физичке и хемијске карактеристике флуида, услове радне средине, притисак и запремину, односно називни пречник опреме под притиском.

(7) Подешавање притиска почетка отварања сигурносних уређаја врши се према техничкој документацији произвођача опреме под притиском на којој је сигурносни уређај уграђен, а имајући у виду технолошку целину у којој се опрема под притиском налази.

(8) Поступак испитивања и подешавања сигурносних вентила наведени су у Прилогу 6. овог правилника.

(9) Сви записи и извјештаји о подешавањима и испитивањима сигурносних уређаја врше се кроз Централни регистар опреме под притиском.

(10) Уз записе и извјештаје о подешавањима и испитивањима сигурносних уређаја, у Централни регистар опреме под притиском је потребно приложити фотографију сигурносног уређаја, са фотогенерисаним датумом, на испитном столу, а уколико се испитивање врши на мјесту постављања, и фотографију монтираног сигурносног уређаја са пломбом, наљепницом или картицом.

Члан 28.

Надзор над радом именованих тијела за прегледе и испитивање опреме под притиском и именованих тијела за испитивање и подешавање сигурносних уређаја врши Министарство.

Члан 29.

(1) Именована тијела за прегледе и испитивање опреме под притиском и именована тијела за испитивање и подешавање сигурносних уређаја, која су именована у складу са прописима који су били на снази до ступања на снагу овог правилника, могу обављати послове прегледа и испитивања опреме под притиском до истека периода на који су именована уколико докажу да испуњавају услове прописане овим правилником.

(2) Именована тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском и именована тијела за испитивање и подешавање сигурносних уређаја из става 1. овог члана морају доставити Министарству доказе о испуњености услова датих овим правилником у року од најкасније годину дана од дана ступања на снагу овог правилника.

(3) Именована тијела за разврставање опреме под притиском која су именована у складу са прописима, који су били на снази до дана ступања на снагу овог правилника, могу да обављају послове разврставања опреме под притиском до истека рока на који су именована.

Члан 30.

Одобрење за рад опреме под притиском која је у употреби, издато у облику записника за котловских исправа, односно ревизионих књижица и сертификата, важи до дана истека његове важности.

Члан 31.

Саставни дио овог правилника чине сљедећи прилози:

- 1) Прилог 1. Подјела опреме под притиском према степеном опасности,
- 2) Прилог 2. Минимални критеријуми које морају да задовоље именована тијела за прегледе и испитивање опреме под притиском,
- 3) Прилог 3. Рокови редовних периодичних прегледа,
- 4) Прилог 4. Евиденциони и ревизиони лист опреме под притиском,
- 5) Прилог 5. Начин прегледа и испитивања опреме под притиском са посебним захтјевима,
- 6) Прилог 6. Испитивање сигурносних вентила.

Члан 32.

Ступањем на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о прегледима опреме под притиском током вијека употребе ("Службени гласник Републике Српске", бр. 37/18, 38/19 и 39/20).

Члан 33.

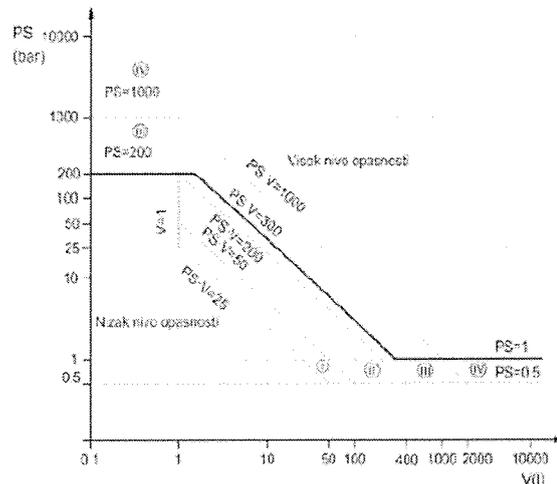
Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у "Службеном гласнику Републике Српске".

Број: 05.06/052-4031-4/23
12. јула 2023. године
Бањалука

Министар,
Петар Ђокић, с.р.

ПРИЛОГ 1.

Подјела опреме под притиском према степеном опасности

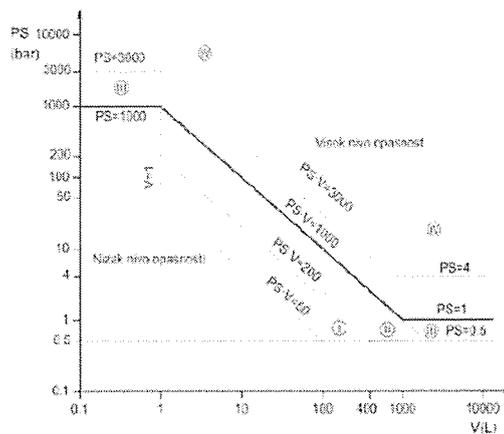


Дијаграм 1.

Посуде за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намијењене за флуиде групе 1. Изузетно, посуде које су намијењене за нестабилне гасове и спадају у категорије I и II на основу Дијаграма 1. морају се класификовати у категорију III.

Висок степен опасности:

- категорија III за притисак PS већи од 1 бар натпритиска, производ притиска PS, запремине V већи од 300 бара · l и PS већи од 200 бара,
- категорија IV за притисак већи од 1 бар натпритиска.



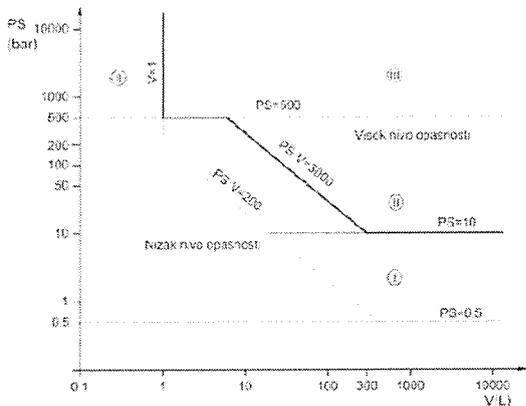
Дијаграм 2.

Посуде за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намијењене за флуиде групе 2.

Висок степен опасности:

- категорије III и IV за притисак PS већи од 1 бар натпритиска,

– једноставне посуде под притиском за притисак PS већи од 1 бар натпритиска и производ притиска PS и запремине V већи од 1.000 бара · l.

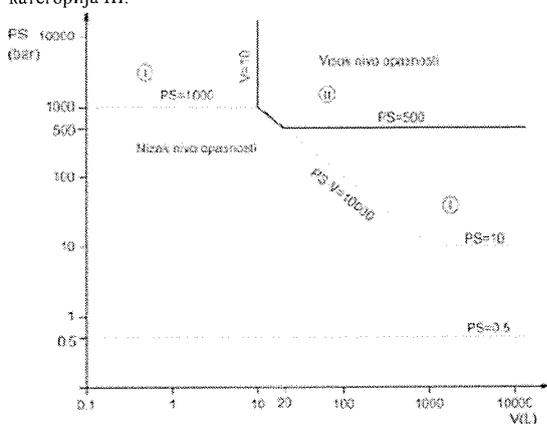


Дијаграм 3.

Посуде за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намињене за флуиде групе 1.

Висок степен опасности:

- категорија II за притисак PS већи од 10 бара натпритиска и производ притиска PS и запремине V већи од 3.000 бара · l,
- категорија III.

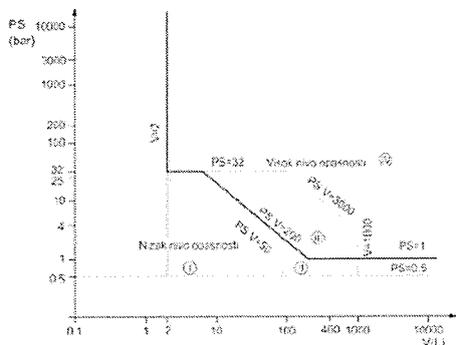


Дијаграм 4.

Посуде за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намињене за флуиде групе 2.

Висок степен опасности:

- категорија II.

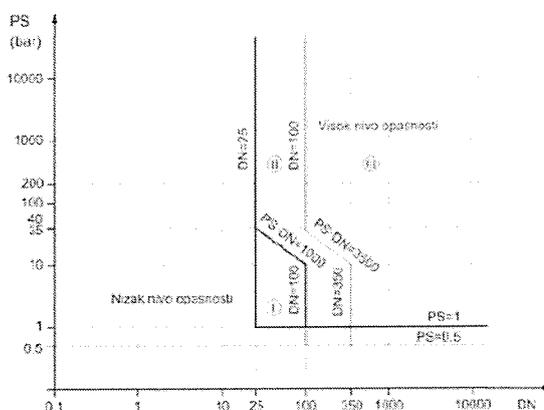


Дијаграм 5.

Опрема под притиском која се загријава пламеном или на други начин, код које постоји опасност од прегријавања, а која је намињена за производњу паре или вреле воде на температурама већим од 110 °C, као и сви лонци за кувања.

Висок степен опасности:

- категорије III и IV за притисак PS већи од 1 бар натпритиска.



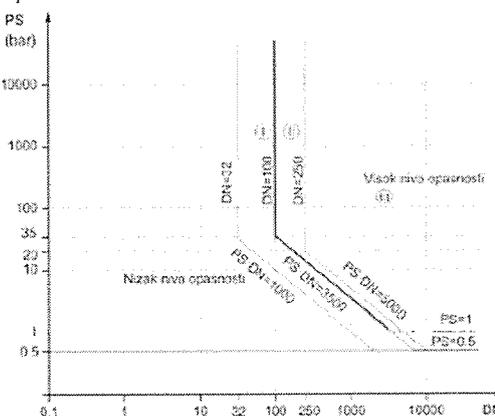
Дијаграм 6.

Цјевоводи за гасове, утјечне гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намињене за флуиде групе 1.

Изузетно, цјевоводи намињени за нестабилне гасове који на основу Дијаграма 6. спадају у категорију I или II морају бити класификовани у категорију III.

Висок степен опасности:

- врло отровни флуиди: категорије I, II и III за притисак PS већи од 1 бар натпритиска,
- остали флуиди: категорије II и III за притисак PS већи од 1 бар натпритиска.

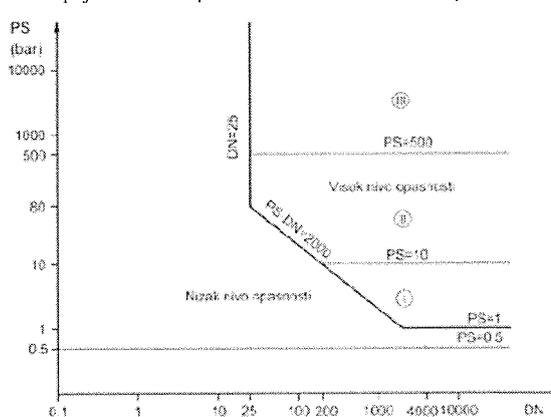


Дијаграм 7.

Цјевоводи за гасове, утјечне гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне гасове код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намињене за флуиде групе 2.

Висок степен опасности:

- категорије II и III за притисак PS већи од 1 бар натпритиска.



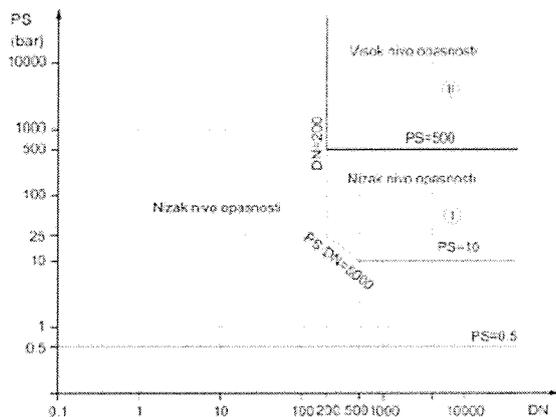
Дијаграм 8.

Цјевоводи за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намијењене за флуиде групе 1.

Висок степен опасности:

– врло отровни флуиди: категорија I за притисак PS већи од 1 bar натпритиска и категорије II и III,

– остали флуиди: категорије II и III.



Дијаграм 9.

Цјевоводи за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 0,5 бара изнад стандардног атмосферског притиска (1.013 mbar) намијењене за флуиде групе 2.

Висок степен опасности:

– категорија II.

¹ Прилог 2. Директива 2014/68/EU Европског парламента и Савјета од 15. маја 2014. године о усклађивању законодавства држава чланица о стављању на располагање на тржишту опреме под притиском.

(En. Annex II Directive 2014/68/EU of the European Parliament and of the Council of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment Text with EEA relevance).

ПРИЛОГ 2.

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ ИМЕНОВАНО ТИЈЕЛО ЗА ПРЕГЛЕДЕ И ИСПИТИВАЊА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

1. Именовано тијело за прегледе и испитивања опреме под притиском, његов директор, односно чланови органа управљања и руковођења, као и запослена и друга ангажована лица одговорна за спровођење прегледа и испитивања опреме под притиском, у складу са овим правилником, не смију бити пројектанти, произвођачи, испоручиоци, монтажери, власници, корисници или лица која одржавају опрему под притиском која се прегледа и испитује, нити заступници било које од тих страна. Они не смију бити укључени директно или као заступници у пројектовању, изradi, маркетингу, монтажи, коришћењу или одржавању опреме под притиском која се прегледа и испитује. То не искључује могућност размјене техничких информација између произвођача и именованог тијела.

2. Именовано тијело мора да докаже оспособљеност актом о акредитацији по стандарду BAS EN ISO/IEC 17020 тип А.

3. Именовано тијело мора да има одговарајући општи акт којим ће уредити основне процедуре у вези са обављањем послова прегледа и испитивања, укључујући и поступак одлучивања по приговорима на рад тог тијела и донесене одлуке.

4. Именовано тијело мора имати у сталном радном односу најмање четири дипломирана инжењера машинства или металургије, од тога:

- 1) најмање три инжењера са 240 ECTS бодова или више,
- 2) најмање два инжењера машинства или металургије са сертификатом за визуелно испитивање,
- 3) најмање један дипломирани инжењер са сертификатом за UT (ултразвучно мјерење дебљине стијенке) и један са сертификатом интерпретација радиограма или сертификатом за радиографско испитивање нивоа 2 или 3,
- 4) најмање један инжењер машинства са дипломом европског инжењера за заваривање или међународног инжењера за заваривање са минимално 180 ECTS бодова,

5) најмање једног дипломираног инжењера машинства са лиценцом за ревизију и надзор техничке документације, дио машинске фазе – област термотехнике, инсталације гријања, гаса, вентилације и климатизације.

5. Именовано тијело мора да докаже да има у власништву потребну техничку опрему неопходну за спровођење активности прегледа и испитивања опреме под притиском, као и опрему за електронски пренос и размјену података са Министарством:

- личну опрему,
- мјерила дужине (метар, пантљичку, помично мјерило...),
- рачунарску опрему,
- уређај за фотографисање,
- уређај за мјерење тврдоће материјала,
- детектор плина,
- ендоскоп,
- уређај за ултразвучно мјерење дебљине стијенке,
- високонапонски детектор,
- манометар (за подручја мјерења која се испитују).

Као доказ о исправности мјерне опреме треба посједовати увјерења о калибрацији ако мјерила спадају у мјерила законске метрологије.

6. Именовано тијело мора да докаже позитивно финансијско пословање и мора дати на увид доказе о извршавању обавеза плаћања пореза и осталих доприноса.

7. Именовано тијело мора да има закључен уговор о осигурању од одговорности за штету.

8. Особље именованог тијела мора да чува као пословну тајну све информације које добије приликом обављања послова прегледа и испитивања у складу са својим актом о пословној тајни, овим правилником и другим прописима.

9. Непристрасност особља које врши прегледе и испитивања опреме под притиском мора бити гарантована. Зарада, односно награда особља не може зависити од броја обављених прегледа и испитивања, нити од резултата прегледа и испитивања.

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ ИМЕНОВАНО ТИЈЕЛО ЗА ИСПИТИВАЊЕ И ПОДЕШАВАЊЕ СИГУРНОСНИХ УРЕЂАЈА

1. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја, његов директор, односно чланови органа управљања и руковођења, као и запослена и друга ангажована лица одговорна за спровођење испитивања и подешавања сигурносних вентила, у складу са овим правилником, не смију бити пројектанти, произвођачи, испоручиоци, монтажери, власници, корисници или лица која одржавају сигурносне уређаје који се прегледају и испитују, нити заступници било које од тих страна. Они не смију бити укључени директно или као заступници у пројектовању, изradi, маркетингу, монтажи, коришћењу или одржавању уређаја који се прегледа и испитује. То не искључује могућност размјене техничких информација између произвођача и именованог тијела.

2. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора да докаже оспособљеност актом о акредитацији по стандарду BAS EN ISO/IEC 17025 за поступке испитивања сигурносних вентила прописане у Прилогу 6. овог правилника.

3. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора имати у власништву потребну испитну опрему и мјерне уређаје, те просторе који омогућују спровођење испитивања сигурносних уређаја:

- личну опрему,
- помоћни прибор и алат,
- рачунарску опрему,
- уређај за фотографисање,
- испитни сто,
- боце са гасом за испитивање и уређајем за регулацију притиска,
- хидрауличку пумпу,
- манометре за мјерна подручја у којима се врши испитивање притиска,
- адаптере за разне пречнике и врсте вентила.

Осим тога, испитно тијело може користити и уређај за испитивање методама испитивања којима се притисак почетка отварања може одредити прерачунавањем на бази геометријских карактеристика вентила и измјерених сила на запорном тијелу, уз обавезно прилагање фотографије у Централни регистар опреме под притиском.

Као доказ о исправности мјерне опреме треба посједовати увјерења о сталонирању, ако мјерила спадају у мјерила законске метрологије.

4. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора имати у сталном радном односу најмање два дипломирана инжењера машинства са минимално 240 ECTS бодова.

5. Уколико се именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја бави и другим дјелатностима, дио који обавља послове подешавања и испитивања сигурносног уређаја мора бити организационо одвојен.

6. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора да докаже позитивно финансијско пословање и

мора дати на увид доказе о извршавању обавеза плаћања пореза и осталих доприноса.

7. Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора да има закључен уговор о осигурању од одговорности за штету.

8. Особље именованог тијела за испитивање и подешавање сигурносних уређаја мора да чува као пословну тајну све информације које добије приликом обављања послова испитивања у складу са својим актом о пословној тајни, овим правилником и другим прописима.

9. Непристрасност особља које врши испитивања сигурносних уређаја мора бити гарантована. Зарада, односно награда особља не може зависити од броја обављених испитивања, нити од резултата испитивања.

ПРИЛОГ 3.

РОКОВИ РЕДОВНИХ ПЕРИОДИЧНИХ ПРЕГЛЕДА*

Број	Опрема под притиском високог степена опасности	Спољашњи преглед	Унутрашњи преглед	Испитивање притиском
1.	Дијаграм 1. Прилог 1.	двје године	пет година	десет година
2.	Дијаграм 2. Прилог 1.	двје године	пет година	десет година
3.	Дијаграм 3. Прилог 1.	двје године	пет година	десет година
4.	Дијаграм 4. Прилог 1.	двје године	пет година	десет година
5.	Дијаграм 5. Прилог 1.	једна година	три године	девет година
6.	Дијаграм 6. Прилог 1.	пет година	-	пет година
7.	Дијаграм 7. Прилог 1.	пет година	-	пет година
8.	Дијаграм 8. Прилог 1.	пет година	-	пет година
9.	Дијаграм 9. Прилог 1.	пет година	-	пет година

* У табели су наведени максимални рокови за периодичне прегледе опреме под притиском. Рокови периодичних прегледа могу бити краћи у зависности од експлоатационе потрајалости и старости опреме.

ПРИЛОГ 4.

ЕВИДЕНЦИОНИ И РЕВИЗИОНИ ЛИСТ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

Лист број:
Укупан број листова:

ЕВИДЕНЦИОНИ ЛИСТ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ					Евиденциони број					
<input type="checkbox"/> Посуда под притиском		<input type="checkbox"/> Опрема под притиском гријана пламеном или на други начин		<input type="checkbox"/> Цјевовод		<input type="checkbox"/> Сигурносни или помоћни уређаји				
Власник (назив и адреса):						ЛИБ/ЈМБГ:				
Корисник (назив и адреса):						ЈМБГ:				
Локација опреме:										
Произвођач (назив и адреса):										
Фабрички број:					Година производње:					
Склопни цртеж број:					Степен ризика опреме:					
Тијело за оцјењивање усаглашености				назив:						
				адреса:						
				идентификациони број:						
Декларација о усаглашености број:					Датум издавања:					
Именовано тијело за периодичне прегледе (назив и адреса):										
ОСНОВНИ ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ ЗА ОПРЕМУ ПОД ПРИТИСКОМ										
Намјена:										
Радна материја: Група флуида: 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>										
Материја за загријавање:										
Склопни цртеж, број:					Категорија опреме:					
Радни параметри			величина		простор I		простор II		простор III	
Највећи дозвољени радни притисак PS:			(bar)							
Испитни притисак PT:			(bar)							
Запремина (посуда) V:			(l)							
Називни пречник цјевовода:			DN							
Највећа дозвољена радна температура TS:			(°C)							
Снага:			(kW)							
Загријана површина:			(m²)							
Кратак технички опис са пописом саставних дијелова склопа:										

Сигурносни уређаји:			
Друга прописана опрема:			
НАПОМЕНА:			
Редовни преглед (врста):	Спољашњи	Унутрашњи	Испитивање притиском
Период (у годинама):			
Мјесто:	Датум:	Образац попунио: _____	
Име и презиме			
Потпис власника/корисника:			

Котларска исправа / Ревизиона књижица / Сертификат	Број:	Издао (орган, датум):
Увјерење (потврда) о прегледу конструкције и првом испитивању притиском	Број:	Издао (орган, датум):

РЕВИЗИОНИ ЛИСТ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ		Евиденциони број:	Ревизиони лист број:
Именовано тијело за прегледе и испитивања	назив:		
	адреса:		
	идентификациони број:		
	одговорно лице:		
Корисник (назив и адреса):			
Локација опреме:			
Врста опреме под притиском:			
Произвођач (назив и адреса):			
Фабрички број:		Година производње:	
<input type="checkbox"/> (Преглед по редовном програму)		<input type="checkbox"/> (Преглед по посебном програму)	
Врста обављеног прегледа:			
<input type="checkbox"/> први преглед			
<input type="checkbox"/> редовни преглед			
<input type="checkbox"/> спољашњи преглед			
<input type="checkbox"/> унутрашњи преглед			
<input type="checkbox"/> испитивање притиском или другом једнаковриједном прихваћеном испитном методом			
<input type="checkbox"/> вапредни преглед			
<input type="checkbox"/> преглед прије поновног пуштања у рад			
<input type="checkbox"/> додатна испитивања			
Врста и датум наредног редовног прегледа:		Датум прегледа/испитивања:	
<input type="checkbox"/> спољашњи преглед			
<input type="checkbox"/> унутрашњи преглед		Датум наредног прегледа/испитивања:	
<input type="checkbox"/> испитивање притиском или друго једнаковриједно испитивање			
Ревизиони лист је издат на основу прегледа према захтјеву за преглед опреме под притиском:			
Број захтјева:		Датум подношења захтјева:	
Број записника:			
Попунио (име и презиме):			Печат:
(потпис одговорног лица)			
Датум (издавања):			
(мјесто издавања)			

ПРИЛОГ 5.

НАЧИН ПРЕГЛЕДА И ИСПИТИВАЊА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ СА ПОСЕБНИМ ЗАХТЈЕВИМА

1. Подземна опрема под притиском за течни нафтни гас

1.1. Подземни резервоари за течни нафтни гас

1.1.1. Редован периодичан преглед

1.1.1.1. Спољашњи преглед

Спољашњи преглед се спроводи прегледом контролне плоче у року који је наведен у Прилогу 3, при чему се мора извршити и преглед:

- шахта,
- прикључака, арматуре, прекретног уређаја и сигурносних уређаја,
- стања завртња, матица и подлошки,
- повезивања уземљења.

У оквиру спољашњег прегледа врши се и:

- контрола усаглашености затеченог стања процесно-технолошке опреме са техничком документацијом,

- контролисање документације током експлоатације (извјештаји о испитивању вентила сигурности, противломних вентила, арматуре...).

1.1.1.2. Унутрашњи преглед

Унутрашњи преглед се спроводи на начин који је прописан овим правилником и у року који је наведен у Прилогу 3, при чему се врши и мјерење дебљина зидова, и то:

1) на омотачу кораком од 300 mm према сљедећем распореду:

- дуж горње изводнице омотача $\alpha = 0^\circ$,
- на $\alpha = 30^\circ$ од горње изводнице омотача са обје стране омотача,

- на $\alpha = 90^\circ$ од горње изводнице омотача са обје стране омотача,

- дуж доње изводнице омотача $\alpha = 180^\circ$,

- на $\alpha = 20^\circ$ од доње изводнице омотача са обје стране омотача;

2) на данцу кораком од 150 mm према истом угловном распореду.

1.1.1.3. Испитивање притиском

Испитивање притиском се спроводи на начин који је прописан овим правилником и у року који је наведен у Прилогу 3.

1.1.2. Ванредни преглед

У случају када се ванредни преглед спроводи јер постоји оправдана сумња да је резервоар оштећен на укопаном површинама и да његова употреба без одговарајуће санације није више безбједна или уз образложени захтјев надлежне инспекције, поред прегледа и испитивања који су описани у тачки 1.1.1. овог прилога, обавезно је откопати резервоар и извршити испитивање изолације високонапонским детектором.

Приликом испитивања изолације високонапонским детектором изабра се испитни напон према типу и дебљини изолације, али не мањи од 10 kV, при чему резервоар мора бити уземљен.

Откривене грешке у изолацији се поправљају изолационим материјалом који одговара материјалу који је употријебљен за изолацију резервоара, на начин да квалитет изолације на мјесту поправке одговара квалитету изолације резервоара без оштећења.

1.1.3. Преглед прије поновног пуштања у рад

Када се преглед прије поновног пуштања у рад спроводи у случају пресељења резервоара на другу локацију, поред прегледа и испитивања који су описани у тачки 1.1.1. овог прилога, обавезно је прије затрпавања резервоара извршити испитивање изолације високонапонским детектором.

Приликом испитивања изолације високонапонским детектором изабра се испитни напон према типу и дебљини изолације, али не мањи од 10 kV, при чему резервоар мора бити уземљен.

Откривене грешке у изолацији морају се поправити изолационим материјалом који одговара материјалу који је употријебљен за изолацију резервоара, на начин да квалитет изолације на мјесту поправке одговара квалитету изолације резервоара без оштећења.

1.2. Подземни цјевоводи за течни нафтни гас

1.2.1. Редован периодичан преглед

1.2.1.1. Спољашњи преглед

Спољашњи преглед се не спроводи.

1.2.1.2. Унутрашњи преглед

Унутрашњи преглед се не спроводи, а што је у складу са Прилогом 3.

1.2.1.3. Испитивање притиском

Испитивање притиском се спроводи на начин који је прописан овим правилником и у року који је наведен у Прилогу 3.

1.2.2. Ванредни преглед

У случају када се ванредни преглед спроводи јер постоји оправдана сумња да је цјевовод оштећен и да његова употреба без одговарајуће санације није више безбједна или уз образложени захтјев надлежне инспекције, поред испитивања притиском, обавезно је откопати цјевовод и извршити испитивање изолације високонапонским детектором. Приликом испитивања изолације високонапонским детектором мора се изабрати испитни напон према типу и дебљини изолације, али не мањи од 10 kV, при чему цјевовод мора бити уземљен.

Електрода која се користи при испитивању оштећења изолације високонапонским детектором мора бити еластична и одговарати пречнику цијеви.

Фитинзи и остали дијелови цјевовода неправилног облика се испитују посебном електродом.

Брзина провлачења електроде дуж цјевовода мора бити константна и мора бити мања од 20 m/min.

Откривене грешке у изолацији морају се поправити изолационим материјалом који одговара материјалу који је употријебљен за изолацију цјевовода, на начин да квалитет изолације на мјесту поправке одговара квалитету изолације цијеви без оштећења.

1.2.3. Преглед прије поновног пуштања у рад

Када се преглед прије поновног пуштања у рад спроводи након реконструкције или санације цјевовода, поред испитивања притиском, обавезно је прије затрпавања цјевовода извршити испитивање изолације високонапонским детектором.

Приликом испитивања изолације високонапонским детектором мора се изабрати испитни напон према типу и дебљини изолације, али не мањи од 20 kV, при чему цјевовод мора бити уземљен.

Електрода која се користи при испитивању оштећења изолације високонапонским детектором мора бити еластична и одговарати пречнику цијеви.

Фитинзи и остали дијелови цјевовода неправилног облика се испитују посебном електродом.

Брзина провлачења електроде дуж цјевовода мора бити константна и мора бити мања од 20 m/min.

Откривене грешке у изолацији морају се поправити изолационим материјалом који одговара материјалу који је употријебљен за изолацију цјевовода, на начин да квалитет изолације на мјесту поправке одговара квалитету изолације цијеви без оштећења.

2. Опрема под притиском за амонијак у расхладним постројењима и топлотним пумпама

2.1. Редован периодичан преглед

2.1.1. Спољашњи преглед

Спољашњи преглед се спроводи на начин који је прописан овим правилником и у року који је наведен у Прилогу 3.

2.1.2. Унутрашњи преглед

Унутрашњи преглед се не спроводи прегледом унутрашњих површина него се врши:

1) испитивање на непропусност комплетног постројења радном материјом на притиску који је већи од атмосферског;

2) за све посуде под притиском које нису изоловане у постројењу врши се мјерење дебљина зидова, и то:

1. на омотачу кораком од 200 mm према сљедећем распореду:

- дуж горње изводнице омотача $\alpha = 0^\circ$,
- на $\alpha = 30^\circ$ од горње изводнице омотача са обје стране омотача,

- на $\alpha = 90^\circ$ од горње изводнице омотача са обје стране омотача,

- дуж доње изводнице омотача $\alpha = 180^\circ$,

- на $\alpha = 20^\circ$ од доње изводнице омотача са обје стране омотача,

2. на данцу кораком од 100 mm према истом угловном распореду;

3) за све посуде под притиском које су изоловане у постројењу се визуелно прегледа површина од најмање од 1 m² на мјестима гдје се очекује појава корозије. На мјестима гдје су уочена најдубља корозиона оштећења врши се мјерење дебљина зидова у квадратном распореду кораком од 25 mm.

2.1.3. Испитивање притиском

Испитивање притиском се спроводи на начин који је прописан овим правилником и у року који је наведен у Прилогу 3.

За опрему која је под притиском, а испуњена је расхладним средством у затвореном кругу, унутрашњи преглед и испитивање притиском и испитивање сигурносних вентила спроводе се само кад је постројење ван погона ради одржавања или ремонта или планираног прегледа. Периодични прегледи сигурносних вентила, за вријеме док је опрема под притиском, спроводе се визуелним методама прегледа, заједно са спољашњим прегледом опреме.

2.2. Ванредни преглед

У случају када се ванредни преглед спроводи јер постоји оправдана сумња да је опрема под притиском оштећена и да њена употреба без одговарајуће санације или реконструкције није више безбједна или уз образложени захтјев надлежне инспекције, обавезно је извршити испитивање притиском у складу са тачком 2.1.3. овог прилога и испитивање на непропусност и мјерење дебљина зидова у складу са тачком 2.1.2. овог прилога.

Испитивање притиском и мјерење дебљина зидова се спроводи за ону опрему под притиском која је предмет ванредног прегледа.

2.3. Преглед прије поновног пуштања у рад

Преглед прије поновног пуштања у рад спроводи се у случају:

- пресељена опреме под притиском на другу локацију,
- када је опрема под притиском била стављена привремено ван употребе јер није била безбједна,
- када је извршена реконструкција или санација опреме под притиском.

Обавезно је извршити испитивање притиском у складу са тачком 2.1.3. овог прилога и испитивање на непропусност и мјерње дебљина зидова у складу са тачком 2.1.2. овог прилога. Испитивање притиском и мјерење дебљина зидова се спроводи за ону опрему под притиском која је предмет прегледа прије поновног пуштања у рад.

2.4. Обавеза власника/корисника

Учесталост контролисања на цурење се врши:

- једном на сваких 12 мјесеци за системе са 3 kg или више расхладног флуида, осим за херметички затворене посуде које садрже мање од 6 kg,
- једном на сваких шест мјесеци када је у систему 30 kg или више расхладног флуида,
- једном на свака три мјесеца када је у систему 300 kg или више расхладног флуида.

Постројења послје отклањања цурења морају поново да се испитају на непропусност у првом мјесецу након што је цурење отклоњено.

Када постројење садржи 30 kg или више расхладног флуида, власник, односно корисник мора да води записе о количини и типу расхладног флуида, додатим количинама које убације у систем и количинама извученим током одржавања и сервисирања, као и о количинама које се повлаче из употребе.

Када постројење садржи 300 kg или више расхладног флуида, власник, односно корисник мора да инсталира системе за индикацију цурења.

Ови системи морају да буду контролисани најмање једном у 12 месеци како би се провјерило њихово правилно функционисање, о чему се мора водити евиденција.

Велики губици усљед цурења су неприхватљиви. Власник, односно корисник мора да предузме мјере како би се елиминисало цурење.

Стабилни детектори расхладног флуида нису детектори цурења јер не лоцирају мјесто цурења.

Власник, односно корисник је у обавези да води евиденцију о свим извршеним активностима, коју даје на увид именованом тијелу за прегледе и испитивање опреме под притиском.

3. Опрема под притиском којој материјал стари и код које се врши оцјена стања метала

Цјеликом прегледом и испитивања опреме под притиском којој материјал стари и код које се врши оцјена стања метала именована тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском морају, за оцјену безбједности такве опреме, да узму у обзир извјештаје о редовним, планским, периодичним испитивањима које су извршила именована тијела акредитована по стандарду BAS ISO IEC 17025, а која су вршена према програму испитивања који је сачињен од стране стручних установа за област испитивања материјала који стари и оцјењивања стања метала.

Именована тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском су у обавези да провјере да ли корисници опреме под притиском прате старење метала опреме. Код овакве опреме уобичајено је праћење стања метала испитивањима без разарања и испитивање микроструктуре да би се оцјенило њено старење.

Испитивање притиском опреме под притиском којој материјал стари може да се замијени одговарајућим испитивањима са и без разарања која служе за оцјену стања метала и степена истрошености (старења), односно експлоатационе употребљивости.

Испитивања притиском не треба примјењивати код цјевовода код којих постоји могућност настанка штете и оштећења усљед оваквих испитивања. У случајевима када се не врши испитивање притиском цјевовода, потребно је дати одговарајуће техничко образложење које мора бити одобрено од стране именованог тијела.

Испитивања без разарања замјењују испитивање притиском за оцјену безбједности у раду.

За опрему која је изложена старењу и код које долази до пада живавости усљед дуготрајне експлоатације, испитивање притиском може да се изводи само загријаном водом на температурама које су више од прелазне температуре из крвог у живаво стање материјала. Испитивања притиском додатно троше ресурс материјала, стога испитивања притиском треба изводити само након радова санације или реконструкције, а у редовним периодичним прегледима мијењати их испитивањима без разарања.

Именована тијела за прегледе и испитивања опреме под притиском при периодичним прегледима овакве опреме под притиском узимају у обзир захтјеве правила струке дате у општеприхваћеним међународним документима за одређену грану индустрије који гарантују безбједност опреме под притиском у раду.

ПРИЛОГ 6.

ИСПИТИВАЊЕ СИГУРНОСНИХ ВЕНТИЛА

1. Појмови

1.1. Притисак почетка отварања (притисак подешавања) је претходно утврђен притисак при којем почиње подизање запорног тијела. Тај притисак је натпритисак мјерен на улазу у вентил, при чему су силе које теже да подигну псчурку у равнотежи са силама које одржавају запорно тијело на сједишту. Овај притисак је највећи дозвољени притисак који је одређен документацијом произвођача опреме под притиском или пројектом технолошке цјелине у којој се сигурносни уређај налази.

1.2. Притисак затварања је вриједност статичког улазног притиска при којем се запорни елемент враћа на сједиште вентила или за који је ход једнак нули.

1.3. Пораст притиска отварања је повећање притиска у односу на притисак почетка отварања изражен у процентима притиска почетка отварања или у bar.

1.4. Притисак отварања је збир притиска почетка отварања и пораста притиска отварања у bar.

1.5. Излазни притисак истицања је притисак на излазу вентила сигурности који настаје усљед протицања флуида у правцу излазног цјевовода.

1.6. Ход је пут запорног тијела полазећи од затвореног положаја вентила.

1.7. Пресјек протицања је најмања равна површина између улаза и сједишта кућишта која служи за прорачун теоријског протока, при чему се занемарују евентуалне препреке.

1.8. Пречник протицања је пречник који одговара пресјеку протицања.

1.9. Теоријски проток је прорачунати проток за пресјек једнак пресјеку протицања.

1.10. Декларисани проток је дио измјереног протока који служи за избор вентила сигурности.

2. Услови околине

Испитивања и подешавања спроводе се при температури околине већој од 10 °C и мањој од 50 °C.

3. Визуелни преглед

Визуелни преглед се мора вршити прије почетка, за вријеме и послије завршетка испитивања и подешавања. Визуелним прегледом се утврђује опште стање сигурносног уређаја, као и рад његових виталних дијелова, који мора бити без сметњи.

У случају да се приликом прегледа утврди оправдана сумња у стање кућишта сигурносног вентила, потребно је извршити испитивање притиском кућишта.

Именовано тијело за испитивање и подешавање сигурносног уређаја дужно је да води записе о визуелном прегледу са фотографијама.

4. Испитна и мјерна опрема

Подешавање и испитивање демонтираних сигурносних уређаја врши се на испитном столу.

Дозвољено одступање мјерне опреме не смије бити веће од 0,6% пуног опсега.

Мјерна опрема која се користи за мјерење може се користити у пуном опсегу или његовом дијелу уколико је укупан допринос мјерној несигурности такав да је одступање притиска подешавања унутар дозвољеног.

Притисак почетка отварања вентила сигурности може се испитати и методама испитивања којим се притисак почетка отварања може одредити прерачунавањем на бази геометријских карактеристика вентила и измјерених сила на запорном тијелу, под условом да су те методе испитивања валидне и акредитоване.

5. Испитни флуиди

Сигурносни вентили за гасове и паре се испитују ваздухом или прегријаном воденом паром (прегријавање најмање 10 °C) или другим гасом познатих карактеристика.

Сигурносни вентили за течности се испитују водом или другим одговарајућим течностима познатих карактеристика.

6. Притисак почетка отварања (притисак подешавања)

Дозвољено одступање притиска почетка отварања је $\pm 3\%$ или $\pm 0,1$ bar. Узима се већа вриједност.

Притисак почетка отварања се последице подешавања вентила сигурности провјерава најмање пет пута.

Дозвољено одступање притиска почетка отварања сигурносног уређаја на глинским инсталацијама и резервоарима је $\pm 5\%$. Притисак почетка отварања се последице подешавања вентила сигурности провјерава најмање три пута.

7. Непропусност

Непропусност сигурносног вентила провјерава се на притиску који је до 3% нижи од захтијеваног притиска подешавања (доња гранична вриједност притиска подешавања) и на притиску затварања.

Непропусност се доказује одржавањем испитног притиска у трајању од минимално два минута.

8. Испитивање притиском кућишта вентила сигурности

Испитивање притиском кућишта вентила сигурности спроводи се када је визуелним прегледом утврђена оправдана сумња у интегритет кућишта вентила сигурности.

Хидраулично или пнеуматско испитивање спроводи се на испитној инсталацији у минималном трајању датом у Табели 1 – Минимално трајање испитивања.

Приликом испитивања не смије доћи до пропуштања (цурење, капљање, рошење, сузење...) и деформације кућишта.

8.1. Хидраулично испитивање

Хидраулично испитивање врши се водом или другом одговарајућом течносту.

Дио вентила од улазног прикључка до сједишта испитује се притиском који је 1,5 пута већи од максимално дозвољеног притиска који прописује произвођач.

Дио вентила од сједишта до излазног прикључка испитује се притиском који је 1,5 пута већи од максимално дозвољеног притиска који прописује произвођач. Наведени став се примјењује уколико је произвођачком спецификацијом утврђен излазни притисак истицања.

8.2. Пнеуматско испитивање

Пнеуматско испитивање врши се ваздухом или одговарајућим инертним гасом.

Ово испитивање врши се у случају када:

- конструкција и техничко рјешење не дозвољавају хидраулично испитивање,

- се вентил користи у процесима гдје не смије да постоји ни најмања количина течности.

Дио вентила од улазног прикључка до сједишта испитује се притиском који је 1,1 пута већи од максимално дозвољеног притиска који прописује произвођач.

Дио вентила од сједишта до излазног прикључка испитује се притиском који је 1,1 пута већи од максимално дозвољеног притиска који прописује произвођач. Наведени став се примјењује уколико је произвођачком спецификацијом утврђен излазни притисак истицања.

При свим испитивањима, а посебно при испитивањима ваздухом, воденом паром или гасом, потребно је предузети све мјере безбједности да би се избегле посљедице у погледу безбједности и здравља на раду.

Табела 1. Минимално трајање испитивања

Називни пречник DN	Вриједност притиска		
	≤ 40 bar (4 MPa)	> 40 bar (4 MPa) ≤ 63 bar (6,3 MPa)	> 63 bar (6,3 MPa)
	Минимално трајање испитивања у минутима		
$DN \leq 50$	2	2	3
$50 < DN \leq 65$	2	2	4
$65 < DN \leq 80$	2	3	4
$80 < DN \leq 100$	2	4	5
$100 < DN \leq 125$	2	4	6
$125 < DN \leq 150$	2	5	7
$150 < DN \leq 200$	3	5	9
$200 < DN \leq 250$	3	6	11
$250 < DN \leq 300$	4	7	13
$300 < DN \leq 350$	4	8	15
$350 < DN \leq 400$	4	9	17
$400 < DN \leq 450$	4	9	19
$450 < DN \leq 500$	5	10	22
$500 < DN \leq 600$	5	12	24

1682

На основу члана 108. став 11. Закона о трговини ("Службени гласник Републике Српске", број 105/19) и члана 76. став 2. Закона о републичкој управи ("Службени гласник Републике Српске", бр. 115/18, 111/21, 15/22, 56/22 и 132/22), министар трговине и туризма, 13. јула 2023. године, доноси

ПРАВИЛНИК О ПОСТУПКУ ДОДЈЕЛЕ СРЕДСТАВА ЗА УНАПРЕЂЕЊЕ И РАЗВОЈ ТРГОВИНЕ

Члан 1.

Овим правилником прописују се поступак за додјелу намјенских средстава за финансирање или суфинансирање активности (у даљем тексту: намјенска средства) за унапређење и развој трговине, начин контроле утрошка намјенских средстава, као и начин остваривања и обавјештавања јавности о резултатима поступка додјеле намјенских средстава.

Члан 2.

(1) Намјенска средства из члана 1. овог правилника искључиво се користе с циљем унапређења и развоја трговине у Републици Српској.

(2) Намјенска средства планирају се и обезбјеђују у буџету Републике Српске у оквиру буџетских средстава Министарства трговине и туризма (у даљем тексту: Министарство).

(3) Поступак додјеле намјенских средстава спроводи се у складу са правилима утврђеним прописима којима се уређује државна помоћ.

Члан 3.

Поједини изрази употребљени у овом правилнику за означавање мушког и женског рода подразумијевају оба пола.

Члан 4.

Право на додјелу намјенских средстава у складу са Законом о трговини (у даљем тексту: Закон) имају привредна