

Службени гласник РС РС: 075/2013 Датум: 25.08.2013

3106

На основу члана 6. став 1. Закона о техничким захтевима за производе и оцењивању усаглашености („Службени гласник РС”, број 36/09),

Министар енергетике, развоја и заштите животне средине доноси

ПРАВИЛНИК

о изменама Правилника о прегледима опреме под притиском током века употребе

Члан 1.

У Правилнику о прегледима опреме под притиском током века употребе („Службени гласник РС”, број 87/11), члан 4. мења се и гласи:

„Члан 4.

Опрема под притиском се с обзиром на опасност по здравље људи и безбедност разврстава у два нивоа опасности:

- 1) опрема под притиском ниског нивоа опасности;
- 2) опрема под притиском високог нивоа опасности.

Разврставање опреме под притиском која се по први пута ставља у употребу или која је у употреби обавља именовано тело за разврставање опреме под притиском и попуњава евиденциони лист.

Минимални критеријуми за именовање тела за разврставање опреме под притиском дати су у Прилогу II – Минимални критеријуми које морају да задовоље именована тела, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог II) .

Разврставање опреме под притиском обавља се према врсти опреме под притиском, групи флуида и радних и пројектних карактеристика у складу са захтевима из Прилога I – Подела опреме под притиском према нивоу опасности, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог I).

У складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености именовано тело за разврставање опреме под притиском министарству надлежном за послове енергетике доставља информацију о извршеном разврставању опреме под притиском.”

Члан 2.

У члану 5. став 2. мења се и гласи:

„Преглед и испитивање опреме под притиском ниског нивоа опасности обавља сам власник/корисник, а може ангажовати и именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском.”

Члан 3.

У члану 6. став 1. тачка 3), мења се и гласи:

„3) пројектна документација технолошке целине у коју је предметна опрема под притиском уграђена.”

Члан 4.

У члану 8. став 2. мења се и гласи:

„О свим прегледима и испитивањима именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском саставља записник о прегледима и испитивањима уз који прилаже налазе и резултате прегледа и испитивања и оверава ревизиони лист прегледа опреме под притиском из Прилога IV – Евиденциони и ревизиони лист опреме под притиском, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог IV). Уколико су уз преглед рађена додатна испитивања она морају бити наведена у записнику и документована.”

Члан 5.

У члану 9. став 1. речи: „при пуштању” замењују се речима: „пре пуштања”, а тачка 5) брише се.

У ставу 2. речи: „или на технолошкој целини чији је та опрема део и корективним мерама за њихово отклањање” замењују се речима: „и обавези предузимања одговарајућих корективних мера за њихово отклањање”.

Члан 6.

Члан 11. мења се и гласи:

„Члан 11.

На основу радних параметара и техничких карактеристика опреме под притиском високог нивоа опасности именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском спроводи Програм периодичних прегледа опреме под притиском високог нивоа опасности (у даљем тексту: Програм периодичних прегледа).

Програм периодичних прегледа може бити редовни и посебан програм периодичних прегледа.

Редовном програму периодичног прегледа подлеже сва опрема под притиском за коју није направљен посебан програм. Обим и рокови редовних периодичних прегледа опреме под притиском дати су у Прилогу III – Рокови редовних периодичних прегледа, који је одштампан уз овај правилник и чини његов саставни део (у даљем тексту: Прилог III).

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

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

У случају када су Посебним програмом периодичних прегледа из става 5. овог члана дефинисани рокови периодичних прегледа дужи од рокова прописаних Прилогом III овог правилника именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском такав програм одобрава или одбацује уз образложење.”

Члан 7.

У члану 13. став 5. после речи: „спроводи” реч: „се” брише се.

Члан 8.

У члану 13. после става 5. додаје се став 6. који гласи:

„Спољашњи преглед се по потреби проширује и одговарајућим испитивањима другим признатим методама.”

Досадашњи ст. 6, 7, 8, 9. и 10. постају ст. 7, 8, 9, 10. и 11.

Члан 9.

У члану 14. став 4. мења се и гласи:

„Компоненте опреме под притиском које није могуће прегледати изнутра подвргавају се спољашњем прегледу површина и према потреби испитивању притиском и другим испитивањима без разарања.”

Став 5. мења се и гласи:

„Уколико постоји техничка оправданост за могућност појаве оштећења која није могуће открити унутрашњим прегледом потребно је спровести додатне прегледе и испитивања.”

Члан 10.

У члану 17. став 3. тачка 2) мења се и гласи:

„2) проверава се да ли постоје оштећења на опреми под притиском настала током прекида рада или промене локације;”

Тачка 3) мења се и гласи:

„3) провера доказа о функционалности сигурносних уређаја;”

Став 6. брише се.

Члан 11.

Члан 18. мења се и гласи:

„Испитивање и подешавање сигурносних уређаја може обављати правно лице које испуњава све захтеве стандарда SRPS ISO IEC 17025.

Правно лице из става 1. овог члана издаје извештај о испитивању и подешавању и ставља на сваки сигурносни уређај пломбу са својим идентификационим знаком.

Рад сигурносног уређаја опреме под притиском мора се проверити најмање једанпут годишње, а по потреби и испитати и подесити, рачунајући од првог прегледа опреме под притиском.

Сигурносни уређаји морају се одржавати и испитати и подесити према упутствима произвођача и техничким спецификацијама.

Рок обавезног прегледа за сигурносне уређаје из става 3. овог члана може се уз сагласност именованог тела за прегледе и испитивања опреме под притиском скратити узевши у обзир ризик од отказа, групу флуида, притисак и запремину, односно називни пречник опреме под притиском.”

Члан 12.

У члану 19. став 2. брише се.

Члан 13.

Прилози I, II, III и IV одштампани уз Правилник о прегледима опреме под притиском током века употребе („Службени гласник РС”, број 87/11) замењују се новим прилозима: Прилог I – Подела опреме под притиском према нивоу опасности, Прилог II – Минимални критеријуми које морају да задовоље именована тела, Прилог III – Рокови редовних периодичних прегледа и Прилог IV – Евиденциони и ревизиони лист опреме под притиском који су одштампани уз овај правилник и чине његов саставни део.

Члан 14.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном гласнику Републике Србије”.

Број 312-01-00678/2012-03

У Београду, 19. августа 2013. године

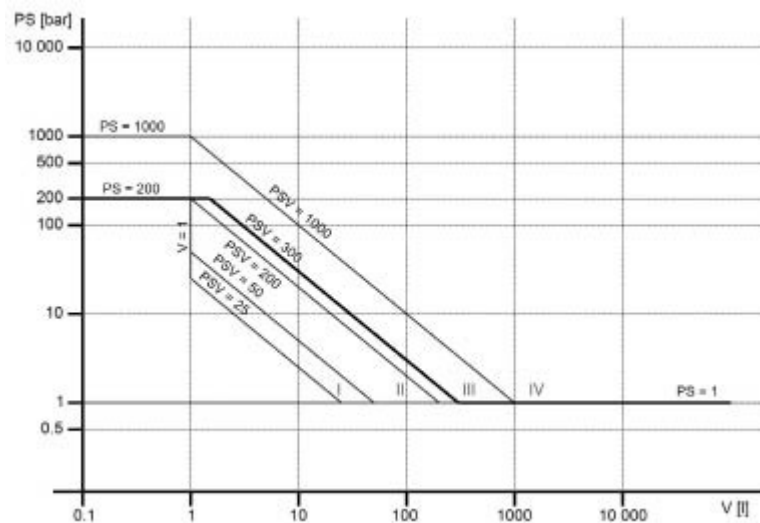
Министар,

проф. др **Зорана Михајловић**, с.р.

ПРИЛОГ I

ПОДЕЛА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ ПРЕМА
НИВОУ ОПАСНОСТИ

Дијаграм 1.



Дијаграм 1.

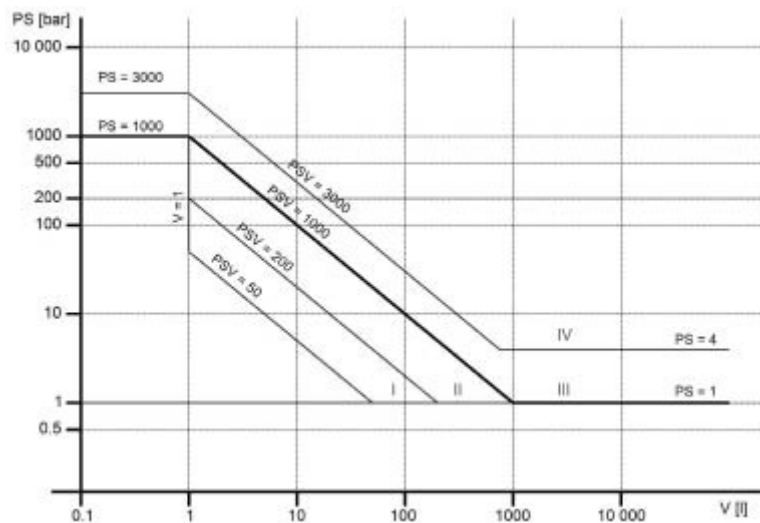
Посуде за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

Изузетно, посуде које су намењене за нестабилне гасове и спадају у категорије I и II на основу Дијаграма 1. морају се класификовати у категорију III.

Висок ниво опасности:

- Категорија III за притисак PS већи од 1 бар надпритиска, производ притиска PS и запремине V већи од 300 bar×l и PS већи од 200 bar.
- Категорија IV за притисак PS већи од 1 бар надпритиска.

Дијаграм 2.



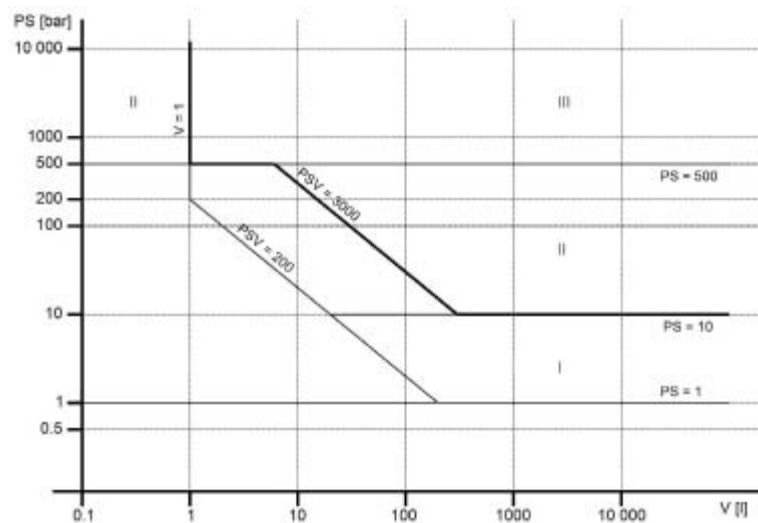
Дијаграм 2.

Посуде за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 2.

Висок ниво опасности:

- Категорија III и IV за притисак PS већи од 1 бар надпритиска.
- Једноставне посуде под притиском за притисак PS већи од 1 бар надпритиска и производ притиска PS и запремине V већи од 1000 bar×l.

Дијаграм 3.



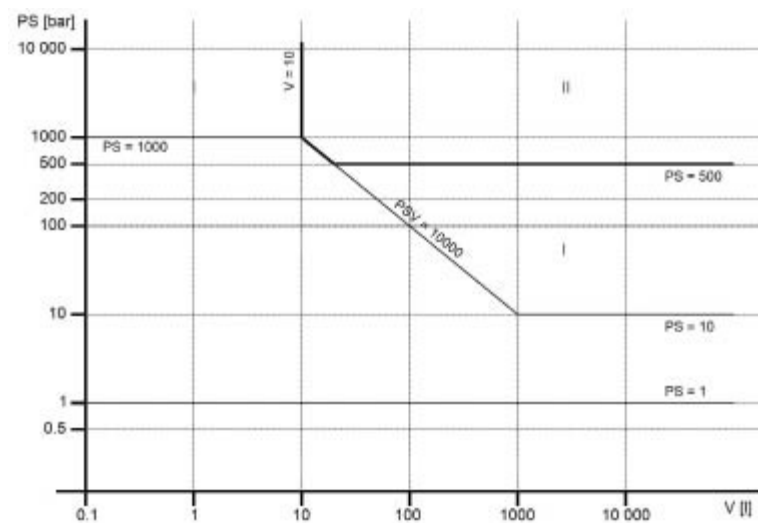
Дијаграм 3.

Посуде за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

Висок ниво опасности:

- Категорија II за притисак PS већи од 10 бар надпритиска и производ притиска PS и запремине V већи од 3000 bar×l.
- Категорија III

Дијаграм 4.



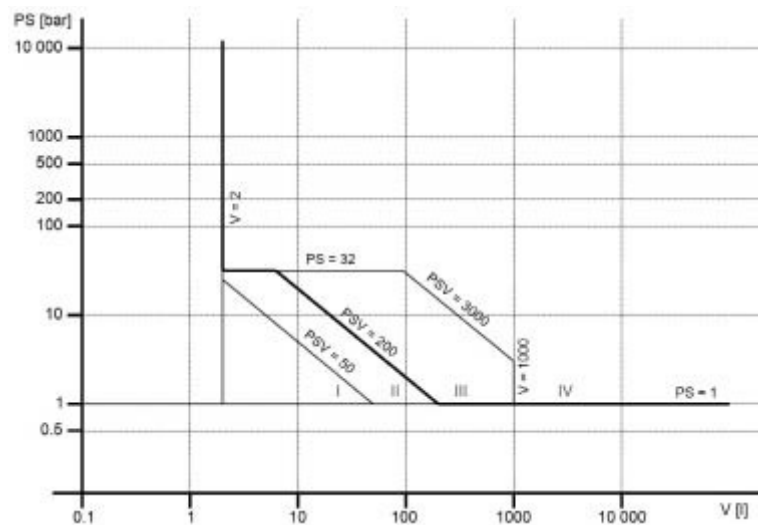
Дијаграм 4.

Посуде за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 2.

Висок ниво опасности:

- Категорија II

Дијаграм 5.



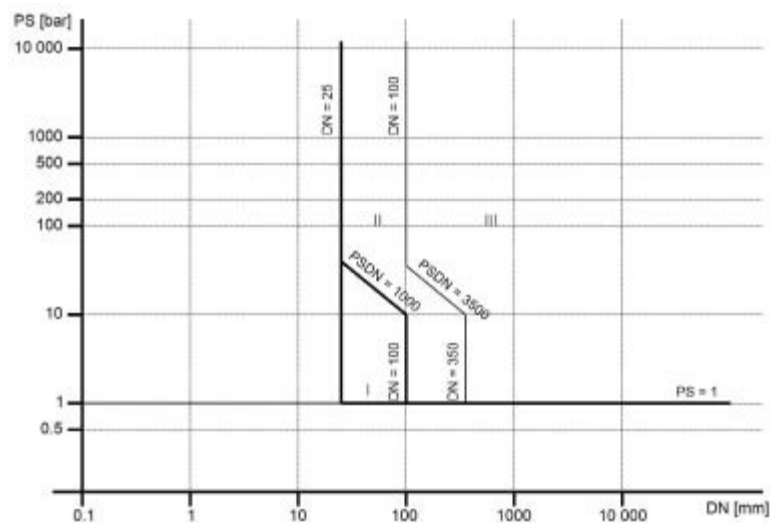
Дијаграм 5.

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

Висок ниво опасности:

- Категорија III и IV за притисак PS већи од 1 бар надпритиска

Дијаграм 6.



Дијаграм 6.

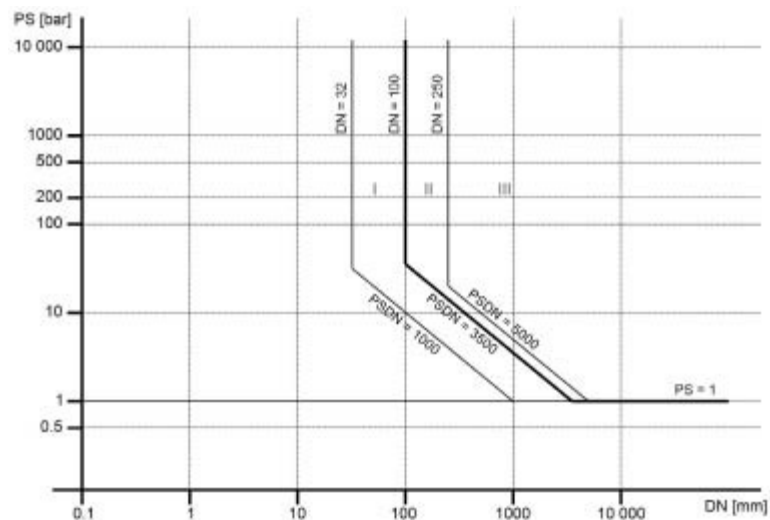
Цевоводи за гасове, утечјене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

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

Висок ниво опасности:

- Врло отровни флуиди: Категорија I, II и III за притисак PS већи од 1 бар надпритиска.
- Остали флуиди: Категорија II и III за притисак PS већи од 1 бар надпритиска.

Дијаграм 7.



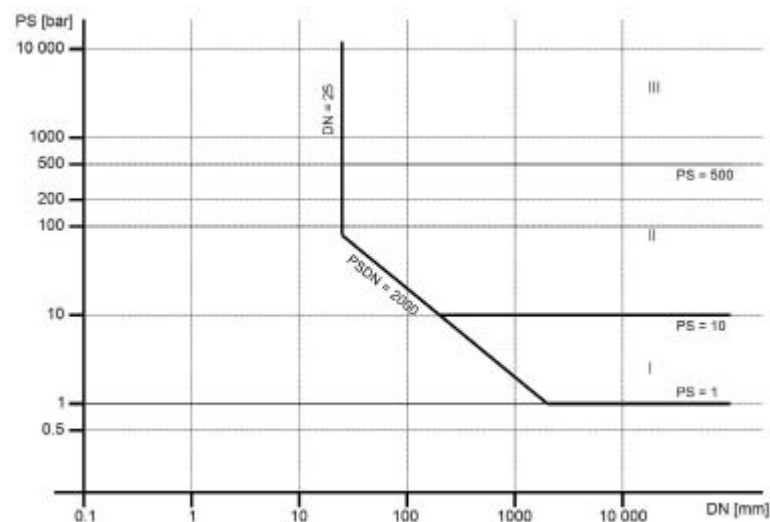
Дијаграм 7.

Цевоводи за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне гасове код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 2.

Висок ниво опасности:

- Категорија II и III за притисак PS већи од 1 бар надпритиска

Дијаграм 8.



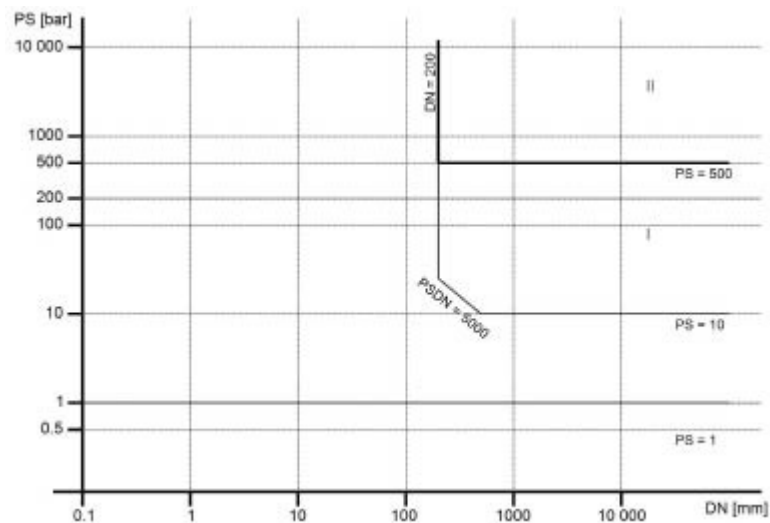
Дијаграм 8.

Цевоводи за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

Висок ниво опасности:

- Врло отровни флуиди: Категорија I за притисак PS већи од 1 бар надпритиска и категорије II и III
- Остали флуиди: Категорије II и III

Дијаграм 9.



Дијаграм 9.

Цевоводи за течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури не прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 2.

Висок ниво опасности:

– Категорија II

ПРИЛОГ II

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРАЈУ ДА ЗАДОВОЉЕ ИМЕНОВАНА ТЕЛА

1. МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ ИМЕНОВАНО ТЕЛО ЗА РАЗВРСТАВАЊЕ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

1. Именовано тело мора да докаже оспособљеност стручним резултатима.
2. Именовано тело мора имати најмање једног запосленог дипломираног инжењера машинства са лиценцом за одговорног пројектанта термотехнике, термоенергетике, процесне и гасне технике (330) и најмање пет година радног искуства у пројектовању (конструисању), производњи, испитивању или оцењивању усаглашености опреме под притиском.
3. Именовано тело мора имати потребну опрему за електронски пренос и размену података са министарством надлежним за послове енергетике.
4. Именовано тело мора да докаже позитивно финансијско пословање и мора дати на увид доказе о извршавању обавеза плаћања пореза и осталих доприноса.
5. Именовано тело мора да има закључен уговор о осигурању од одговорности за штету.
6. Особље именованог тела мора да чува као пословну тајну све информације које добије приликом обављања послова разврставања опреме под притиском у складу са овим правилником и другим прописима.
7. Непристрасност особља које врши разврставање опреме под притиском мора бити гарантована. Зарада, односно награда особља не може зависити од броја разврстане опреме.

2. МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРА ДА ЗАДОВОЉИ ИМЕНОВАНО ТЕЛО ЗА ПРЕГЛЕДЕ И ИСПИТИВАЊА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

1. Именовано тело, 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 смеју 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 смеју бити укључени директно или као заступници у пројектовању, изради, маркетингу, монтажи, коришћењу или одржавању опреме под притиском која се прегледа и испитује. То не искључује могућност размене техничких информација између произвођача и именованог тела.

2. Именовано тело мора да докаже оспособљеност (нпр. актом о акредитацији по стандарду SRPS ISO IEC 17020 или на други начин).

3. Именовано тело мора да има одговарајући општи акт којим ће уредити основне процедуре у вези са обављањем послова оцењивања усаглашености, укључујући и поступак одлучивања по приговорима на рад тог тела и донете одлуке.

4. Именовано тело мора имати најмање три запослена дипломирана инжењера машинства, са најмање пет година радног искуства у пројектовању (конструисању), производњи, испитивању или оцењивању усаглашености опреме под притиском, и то:

- најмање два са лиценцом за одговорног пројектанта термотехнике, термоенергетике, процесне и гасне технике (330);
- најмање једног са дипломом европског инжењера за заваривање или међународног инжењера за заваривање;
- најмање два са сертификатима о завршеном курсу за визуелно испитивање.

Поред наведеног именовано тело мора имати запослене и остале стручњаке одговарајућег профила или под уговором као спољне сараднике.

5. Именовано тело мора имати потребну техничку опрему неопходну за спровођење активности прегледа и испитивања опреме под притиском, као и опрему за електронски пренос и размену података са министарством надлежним за послове енергетике.

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

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

8. Особље именованог тела 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.

ПРИЛОГ III

РОКОВИ РЕДОВНИХ ПЕРИОДИЧНИХ ПРЕГЛЕДА

Бр.	Опрема под притиском високог нивоа опасности	Спољашњи преглед	Унутрашњи преглед	Испитивање* притиском
1.	Дијаграм 1, Прилог I	2 године	5 година	10 година
2.	Дијаграм 2, Прилог I	2 године	5 година	10 година
3.	Дијаграм 3, Прилог I	2 године	5 година	10 година
4.	Дијаграм 4, Прилог I	2 године	5 година	10 година
5.	Дијаграм 5, Прилог I	1 година	3 године	9 година
6.	Дијаграм 6, Прилог I**	5 година	-	5 година
7.	Дијаграм 7, Прилог I**	5 година	-	5 година
8.	Дијаграм 8, Прилог I**	5 година	-	5 година
9.	Дијаграм 9, Прилог I**	5 година	-	5 година

* Испитивање притиском са водом или гасом може се заменити са једнаковредним прихваћеним испитивањем без разарања

** Рокови периодичних прегледа за све цевоводе рачунају се од дана издавања евиденционог листа.

ПРИЛОГ IV

ЕВИДЕНЦИОНИ И РЕВИЗИОНИ ЛИСТ
ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ

Лист број:
Укупан број листова:

ЕВИДЕНЦИОНИ ЛИСТ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ		Евиденциони бр.		
<input type="checkbox"/> Посуда под притиском	<input type="checkbox"/> Опрема под притиском грејана пламеном или на други начин	<input type="checkbox"/> Цевовод	<input type="checkbox"/> Сигурносни или помоћни уређаји	
Власник (назив и адреса):				
Корисник (назив и адреса):				
Локација опреме:				
Произвођач (назив и адреса):				
Фабрички број:		Година производње:		
Склопни цртеж број:		Ниво ризика опреме:		
Тело за оцењивање усаглашености	назив:			
	адреса:			
	идентификациони број:			
Декларација о усаглашености број:		Датум издавања:		
Именовано тело за периодичне прегледе (назив и адреса):				
ОСНОВНИ ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ ЗА ОПРЕМУ ПОД ПРИТИСКОМ				
Намена:				
Радна материја:		Група флуида:		1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/>
Материја за загревање:				
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 цевовода:	DN			
Највећа дозвољена радна температура TS:	[°C]			
Снага:	[kW]			
Загревна површина:	[m ²]			
Кратак технички опис са пописом саставних делова склопа:				
Сигурносни уређаји:				
Друга прописана опрема:				
НАПОМЕНА:				
Редовни преглед (врста)	Спољашњи	Унутрашњи	Испитивање притиском	
Период (у годинама)				
Место	Датум	Образац попунио: Име и презиме		
Потпис власника / корисника				
Котловска исправа / Ревизиона књижица / Сертификат	Број:	Издао (орган, датум):		
Уверење (штампа) о прегледу конструкције и првом испитивању притиском	Број:	Издао (орган, датум):		

РЕВИЗИОНИ ЛИСТ ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ	Број Записника о прегледу:	Евиденциони број:	Ревизиони лист бр.
Имековано тело за периодичне прегледе	назив:		
	адреса:		
	идентификациони број:		
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"/> Периодични преглед <input type="checkbox"/> спољашњи преглед <input type="checkbox"/> унутрашњи преглед <input type="checkbox"/> испитивање притиском или другом једнаковредном прихваћеном испитном методом <input type="checkbox"/> Ванредни преглед <input type="checkbox"/> Додатна испитивања			
Врста и датум наредног периодичног прегледа:		Датум:	
<input type="checkbox"/> спољашњи преглед <input type="checkbox"/> унутрашњи преглед <input type="checkbox"/> испитивање притиском или друго једнаковредно испитивање			
Ревизиони лист је издат на основу прегледа према захтеву за преглед опреме под притиском:			
Број захтева:		Датум издавања:	
Попуно:		Печат:	
Име и презиме			
Датум:			
Потпис:			