

Службени гласник РС: 087/2011 Датум: 21.11.2011

2705

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

Министар за инфраструктуру и енергетику доноси

ПРАВИЛНИК

о прегледима опреме под притиском током века употребе

Члан 1.

Овим правилником прописују се захтеви за безбедност опреме под притиском и једноставних посуда под притиском (у даљем тексту: опреме под притиском) током века употребе, редовни и ванредни прегледи на месту коришћења, поступци и рокови прегледа и испитивања опреме под притиском у употреби и захтеви које мора да испуни тело за оцењивање усаглашености да би било именовано за разврставање опреме под притиском или прегледе и испитивања опреме под притиском.

Члан 2.

У складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености власник/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 безбедност у складу са захтевима овог правилника.

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

Уградња опреме под притиском може да се изврши само на основу пројектне документације технолошке целине у чијем саставу се опрема налази.

Члан 3.

Поједини изрази употребљени у овом правилнику имају следеће значење:

1) *власник* – физичко или правно лице са седиштем, односно пребивалиштем или боравиштем у Републици Србији које је власник опреме под притиском и које је одговорно за спровођење захтева у складу са овим правилником;

2) *корисник* – физичко или правно лице које за своје потребе употребљава опрему под притиском у сврху за коју је намењена;

3) *евиденција опреме под притиском* – попис опреме под притиском високог нивоа опасности;

4) *документација опреме под притиском* – скуп докумената који садржи исправе везане за оцењивање усаглашености, евиденциони лист опреме под притиском, ревизиони лист о прегледима и испитивањима опреме под притиском, техничку документацију опреме под притиском и по потреби пројектну документацију технолошке целине у којој се опрема под притиском налази;

5) *реконструкција опреме под притиском* – извођење радова на опреми под притиском којима се утиче на чврстоћу и стабилност, мењају конструктивни делови, технолошки процес, мења спољашњи изглед, повећава број функционалних јединица и утиче на безбедности људи, материјалних добара и околине;

6) *санација опреме под притиском* – извођење радова на опреми под притиском којима се врши поправка опреме, односно замена конструктивних делова опреме која је под притиском, којима се не мења спољашњи изглед и не утиче на безбедности људи, материјалних добара и околине.

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 информације о извршеним прегледима и испитивањима опреме под притиском.

Члан 5.

Прегледи и испитивања опреме под притиском ниског нивоа опасности спроводе се у временским размацама које је прописао произвођач опреме, о чему се води писана евиденција.

Преглед и испитивање опреме под притиском ниског нивоа опасности обавља сам власник/корисник, а за обављање тих послова може ангажовати именовано тело за периодичне прегледе и испитивање опреме под притиском.

Документација опреме под притиском ниског нивоа опасности чува се до њеног трајног стављања ван употребе.

О стављању у употребу опреме под притиском ниског нивоа опасности не мора се обавештавати именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

Члан 6.

Пре стављања опреме под притиском високог нивоа опасности у употребу на месту коришћења, у складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености, подноси се именованом телу за прегледе и испитивања опреме под притиском захтев за први преглед опреме под притиском. Уз захтев за први преглед прилажу се:

1) исправе о усаглашености опреме под притиском са битним захтевима прописаним техничким прописима којим су прописани технички захтеви за опрему под притиском и једноставне посуде под притиском;

2) техничка документација добијена од произвођача предметне опреме под притиском;

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

Именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском обавештава се о свакој промени података из евиденционог листа опреме под притиском високог нивоа опасности.

Рок за периодични преглед опреме под притиском високог нивоа опасности почиње да тече даном стављања те опреме под притиском у употребу.

Опрема под притиском високог нивоа опасности може се ставити у употребу само после извршеног првог прегледа у складу са чланом 8. став 2. овог правилника.

Члан 7.

У складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености прегледе и испитивања опреме под притиском високог нивоа опасности обавља именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском које испуњава захтеве из Прилога II.

Именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском може обављати и послове прегледа и испитивања опреме под притиском ниског нивоа опасности.

Члан 8.

Приликом прегледа и испитивања опреме под притиском, именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском проверава да ли су испуњени захтеви за безбедан рад опреме под притиском.

О свим прегледима и испитивањима именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском саставља записник о спроведеним радњама уз који прилаже налазе и резултате спроведених радњи 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.

У складу са законом којим се уређују технички захтеви за производе и оцењивање усаглашености именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском министарству надлежном за послове енергетике доставља информације о извршеним прегледима и испитивањима опреме под притиском.

Сви недостаци на опреми под притиском уочени током прегледа и испитивања наводе се у записнику заједно са корективним мерама за њихово отклањање.

Опрема под притиском је безбедна за рад када се прегледом и испитивањима потврде битни захтеви прописани техничким прописима којим су прописани технички захтеви за опрему под притиском и једноставне посуде под притиском и захтеви из пројектне документације технолошке целине.

Члан 9.

Први преглед при пуштању опреме под притиском високог нивоа опасности у рад обавља именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском и при том проверава следеће:

- 1) исправе о усаглашености опреме под притиском;
- 2) техничку документацију за предметну опрему достављену од произвођача;
- 3) да ли су испуњени захтеви за постављање, пуштање у рад, употребу и одржавање предметне опреме под притиском у складу са пројектном документацијом и захтевима произвођача;
- 4) усаглашеност сигурносних уређаја са утврђеним захтевима произвођача опреме под притиском и пројектном документацијом;
- 5) пројектну документацију за постројење у чијем је саставу опрема под притиском.

Именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском саставља записник о свим утврђеним недостацима на опреми под притиском или на технолошкој целини чији је та опрема део и корективним мерама за њихово отклањање.

Након првог прегледа опреме под притиском високог нивоа опасности на месту коришћења именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском попуњава и оверава ревизиони лист.

Када је опрема под притиском састављана на месту постављања без надзора тела за оцењивање усаглашености, неопходно је за први преглед обезбедити сву потребну документацију и испитне извештаје на основу којих се може утврдити да опрема под притиском задовољава битне захтеве у складу са техничким прописом за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском.

Члан 10.

Документација опреме под притиском високог нивоа опасности садржи следеће:

- 1) Евиденциони лист прописан у Прилогу IV;
- 2) исправе о усаглашености;
- 3) техничку документацију за опрему под притиском и по потреби пројектну документацију технолошке целине;
- 4) ревизиони лист о периодичним прегледима и податке о свим активностима на опреми под притиском у току века употребе, а посебно о:
 - (1) санацијама,
 - (2) реконструкцијама,
 - (3) стављању опреме ван погона дуже од једне године,
 - (4) пресељењу опреме на другу локацију,
 - (5) променама у безбедносним мерама,
 - (6) програму периодичних прегледа и његовим изменама и допунама,
 - (7) ванредним прегледима предметне опреме под притиском,
 - (8) прегледима пре поновног пуштања у рад.

Документација о опреми под притиском чува се до њеног коначног стављања ван употребе.

Члан 11.

На основу радних параметара и техничких карактеристика опреме под притиском високог нивоа опасности именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском израђује 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 у техничкој документацији произвођача опреме под притиском којом су прописани обим и рокови периодичних прегледа. Уколико су прописани рокови периодичних прегледа дужи од оних прописаних редовним програмом периодичних прегледа именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском такав програм потврђује или одбацује уз образложење.

Члан 12.

Периодични преглед опреме под притиском високог нивоа опасности може бити:

- 1) спољашњи преглед;
- 2) унутрашњи преглед;
- 3) испитивање притиском.

Пре спровођења периодичног прегледа или испитивања опреме под притиском о свим недостатцима и евентуалним оштећењима и кваровима на опреми под притиском високог нивоа опасности до којих је дошло након последњег периодичног прегледа обавештава се именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском.

Током спровођења периодичног прегледа или испитивања на опреми под притиском високог нивоа опасности потребно је придржавати се свих безбедносних мера које је прописао произвођач опреме, у складу са мерама из техничких и других прописа и интерним документима корисника.

Члан 13.

Спољашњим прегледом се утврђује стање опреме под притиском у раду, контролишу се сигурносни и други уређаји, као и стање радне околине и место постављања опреме под притиском, прегледа се документација о раду опреме, извршених радова редовног одржавања и сервисирања опреме према упутствима произвођача.

Спољашњи преглед је по правилу визуелан преглед.

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

Спољашњи преглед опреме под притиском по деловима може се спроводити уколико то захтевају радни услови опреме и ако се у том случају може донети објективна безбедносно техничка оцена опреме под притиском.

Саставни део спољашњег прегледа може бити и испитивање непропусности које се спроводи се под истим условима као и код нове опреме и при томе се користе исти или једнаковредни прихваћени поступци.

Спољашњи преглед цевовода се спроводи у раду ради безбедносно техничке оцене спољашњег стања, и то:

- 1) употребе у складу са наменом;
- 2) утврђивања тренутног стања у односу на стање код првог периодичног прегледа;
- 3) одржавања цевовода;
- 4) стања сигурносних уређаја и друге заштитне опреме.

Делимични спољашњи преглед се прихвата уколико се на основу њега по аналогји може утврдити безбедносно техничко стање целог цевовода. При томе се морају прегледати довољно велики репрезентативни делови цевовода.

Иzolоване цевоводе потребно је на репрезентативним местима проверити и утврдити степен спољашње корозије.

Када се изолација цевовода скида из разлога који нису у вези са захтевима овог правилника тада се може спровести спољашњи преглед на деловима цевовода без изолације.

Код спољашњих прегледа опреме под притиском која је прорачуната са трајном чврстоћом уграђеног материјала, по потреби се могу обавити и додатна испитивања уз коришћење одговарајућих техничких спецификација или смерница.

Члан 14.

Унутрашњи преглед опреме под притиском није потребно спровести уколико су обављени одговарајући прегледи и испитивања на основу којих се са прихватљивом сигурношћу може утврдити стање унутрашњих површина.

Приликом унутрашњег прегледа потребно је проверити стање површина изложених притиску. Унутрашњи преглед се по правилу обавља као и спољашњи, и по потреби се проширује одговарајућим испитивањима другим признатим методама.

Уколико се стање опреме под притиском не може утврдити ради недоступности појединих делова или других разлога, потребно је одстранити делове опреме који онемогућавају унутрашњи преглед.

Компоненте опреме под притиском које није могуће прегледати изнутра, као што су: цеви, фазонски комади (фитинзи) и арматуре подвргавају се спољашњем прегледу површина и према потреби мерењу дебљине зида, испитивању притиском и другим испитивањима без разарања.

Уколико постоји оправдана сумња о постојању оштећења која није могуће открити стандардним поступцима потребно је спровести додатне прегледе и испитивања.

Приликом унутрашњег прегледа опреме под притиском израђене од вештачких и композитних материјала потребно је нарочито водити рачуна о уграђеном материјалу, врсти и конструкцији опреме под притиском и применити одговарајуће испитне методе.

Делимични унутрашњи преглед опреме под притиском задовољава уколико се на основу њега може донети закључак о целокупном безбедносно техничком стању опреме под притиском, при чему се морају прегледати репрезентативни делови опреме под притиском.

Унутрашњи преглед опреме под притиском по деловима у различитим временским периодима може се спроводити уколико то захтевају радни услови опреме и ако се у том случају може донети објективна безбедносно техничка оцена опреме под притиском.

Члан 15.

Испитивање притиском спроводи се на исти начин као и испитивање притиском на новој опреми под притиском у складу са техничким прописима којим су прописани технички захтеви за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском и једноставних посуда под притиском или једнаковредном прихваћеном испитном методом.

Испитивање притиском спроводи се уколико резултати спољашњег и унутрашњег прегледа опреме под притиском не омогућавају задовољавајућу безбедносно техничку оцену.

Испитивање притиском може се заменити другим испитивањима без разарања материјала уз образложење.

Испитивање из става 3. овог члана не може бити трајна замена за испитивање притиском.

Члан 16.

Ванредни преглед опреме под притиском обавља се изван рокова периодичних прегледа прописаних овим правилником на начин и према поступцима прописаним за периодичне прегледе.

Ванредни преглед се спроводи у следећим случајевима:

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

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 захтев надлежне инспекције.

Ванредни преглед обухвата спољашњи и унутрашњи преглед опреме под притиском и по потреби испитивање притиском и друга неопходна испитивања.

Ванредни преглед опреме под притиском спроводи именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском самостално или у сарадњи са произвођачем опреме, уколико стање опреме под притиском то захтева.

Члан 17.

Преглед пре поновног пуштања у рад опреме под притиском спроводи се кад опрема није радила дуже од годину дана, након реконструкције, санације или у случају пресељења на другу локацију.

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.

Прегледом пре поновног пуштања у рад оцењује се безбедносно техничко стање опреме под притиском која је већ била у употреби и при томе се спроводи:

1) спољашњи преглед опреме под притиском;

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

3) преглед и контрола функционалности сигурносних уређаја;

4) по потреби унутрашњи преглед;

5) по потреби испитивање притиском и друга испитивања.

Преглед пре поновног пуштања у рад мора да спроведе именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском које поред спољашњег прегледа треба и да утврди да ли опрема под притиском испуњава безбедносне захтеве о стављању опреме под притиском у употребу.

Уколико је обим измена на опреми под притиском такав да утиче на могуће неиспуњавање битних захтева радови на опреми морају бити под надзором именованог тела за оцењивање усаглашености.

Измене опреме под притиском високог нивоа опасности према одобреној технологији потврђеној од стране именованог тела за прегледе и испитивања опреме под притиском изводе извођачи који испуњавају захтеве за израду опреме под притиском у складу са техничким прописима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском и једноставних посуда под притиском.

Члан 18.

Сигурносни уређаји су уређаји који су пројектовани за заштиту опреме под притиском од прекорачења дозвољених граничних вредности.

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

Лице из става 2. 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 и по потреби испитати и подесити најмање једанпут годишње, рачунајући од првог прегледа опреме под притиском.

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

Рок обавезног прегледа за сигурносне уређаје из става 4. овог члана може се скратити кад именовано тело за прегледе и испитивања опреме под притиском то сматра неопходним, узевши у обзир ризик од отказа, групу флуида, притисак и запремину, односно називни пречник опреме под притиском.

Члан 19.

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

Опрема под притиском која је произведена у складу са прописима којима су уређени технички захтеви за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском и једноставних посуда под притиском, а за коју није било издато одобрење за рад до дана почетка примене овог правилника, може се ставити у употребу најдуже две године од дана почетка примене овог правилника.

Члан 20.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном гласнику Републике Србије“, а почиње да се примењује 1. јула 2012. године.

Број 110-00-00009/2011-09

У Београду, 19. октобра 2011. године

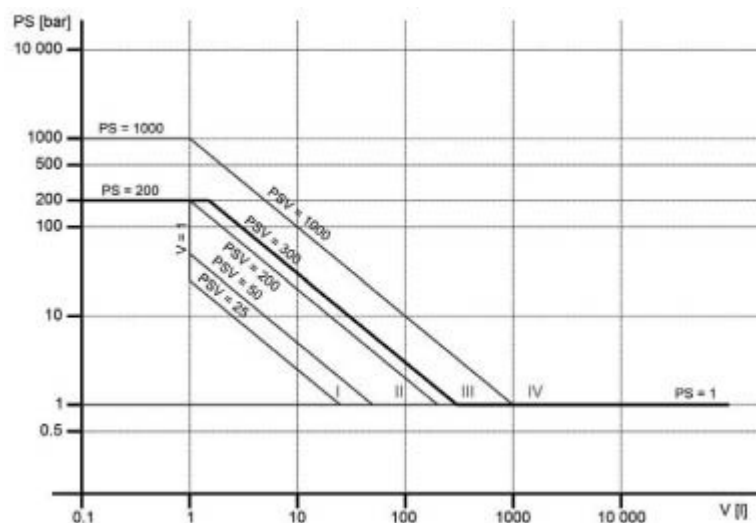
Министар,

Милутин Мркоњић, с.р.

ПРИЛОГ I

ПОДЕЛА ОПРЕМЕ ПОД ПРИТИСКОМ ПРЕМА НИВОУ
ОПАСНОСТИ

Дијаграм 1.



Дијаграм 1.

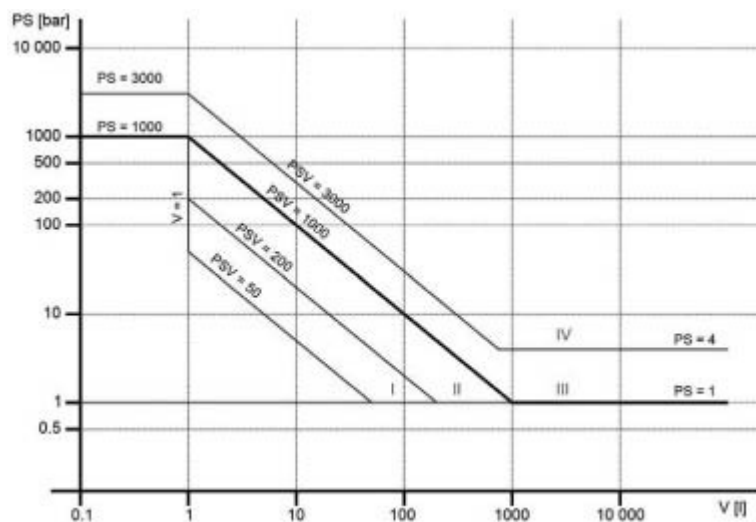
Посуде за гасове, утечјене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 bar изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

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.

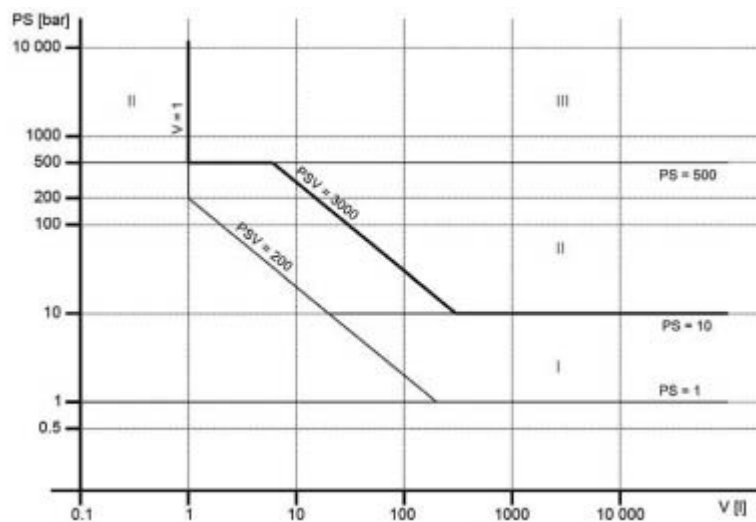
Посуде за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 2.

Преносиви апарати за гашење пожара и боце за опрему за дисање класификовани су у категорију III.

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 једнак или већи од 1000 bar×l.

Дијаграм 3.



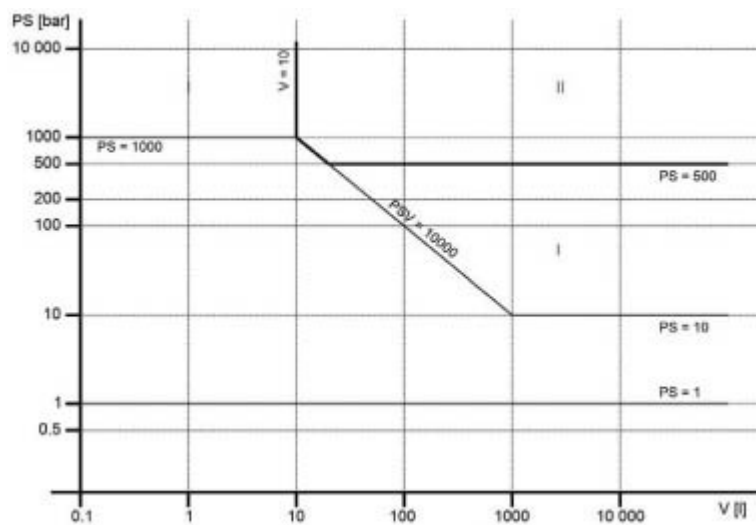
Дијаграм 3.

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 bar надпритиска и производ притиска PS и запремине V већи од 3000 bar×l.
- Категорија III

Дијаграм 4.



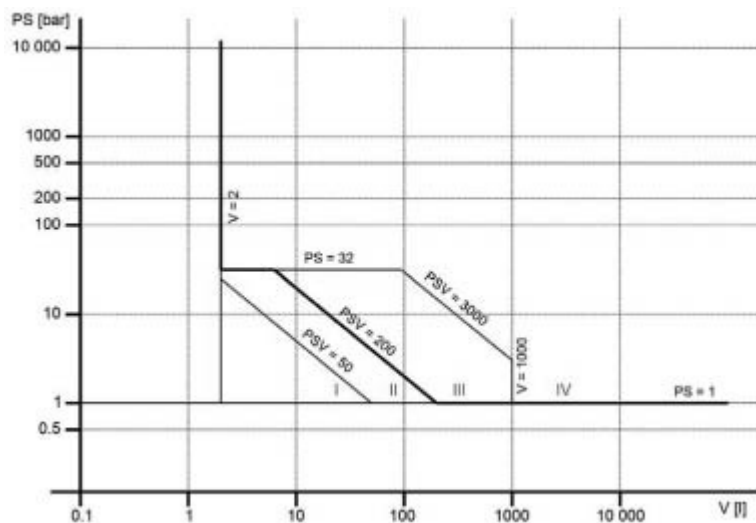
Дијаграм 4.

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

Висок ниво опасности:

- Категорија II

Дијаграм 5.



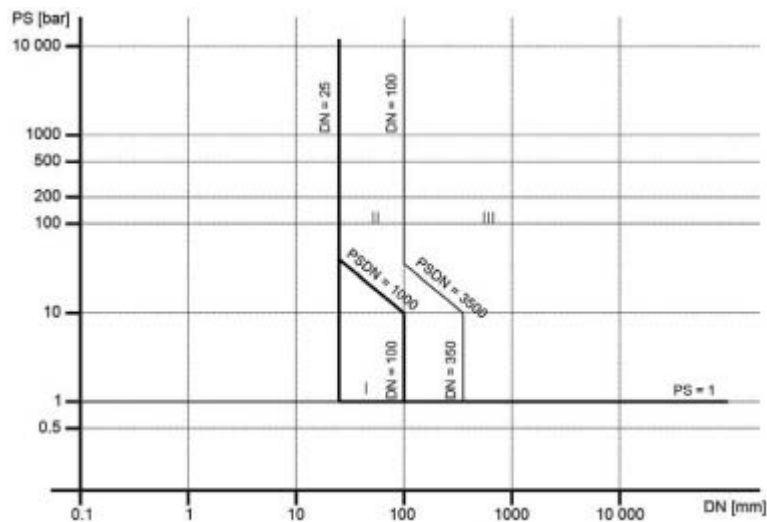
Дијаграм 5.

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 bar надпритиска

Дијаграм 6.



Дијаграм 6.

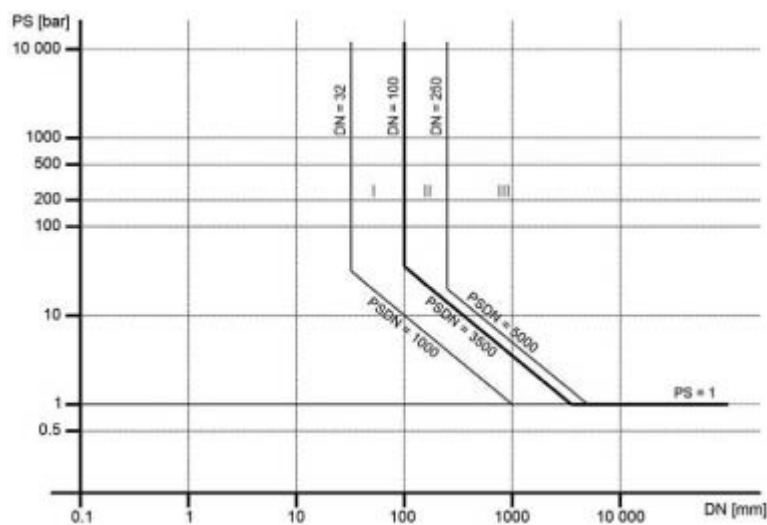
Цевоводи за гасове, утечњене гасове, под притиском растворене гасове, паре и оне течности код којих притисак паре на највећој дозвољеној температури прелази 1 бар изнад стандардног атмосферског притиска (1013 mbar) намењене за флуиде Групе 1.

Изузетно, 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.



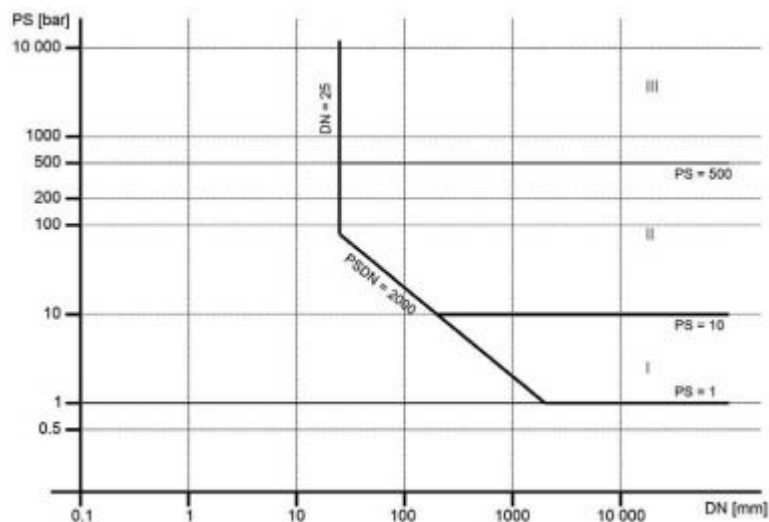
Дијаграм 7.

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.



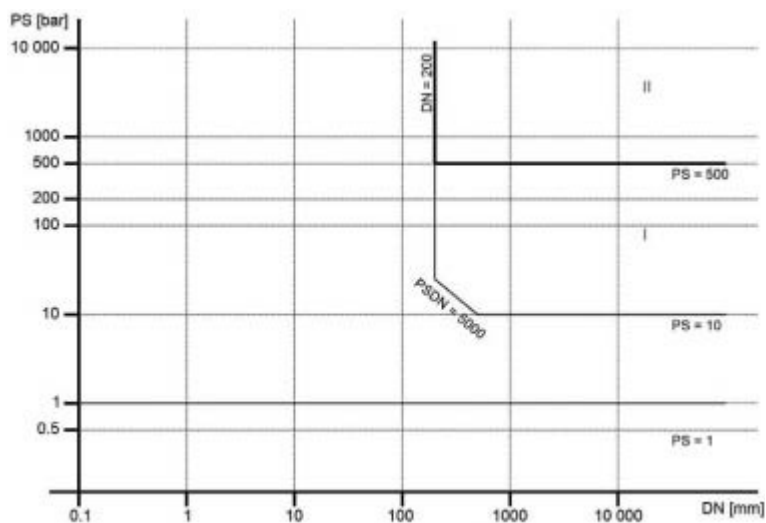
Дијаграм 8.

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, изradi, 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
----	----------------------	----------	---	----------

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

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
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)			
		Образац попунио:	
Место	Датум	Име и презиме	
Потпис власника / корисника			
Котловска исправа / Ревизиона књижица / Сертификат	Број:	Издао (орган, датум):	
Уверење (потврда) 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.
Именовано 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:	
Попунио:			Печат:
Име и презиме			
Датум:			
Потпис:			