**GUVERNUL REPUBLICII MOLDOVA**

H O T Ă R Î R E

**Pentru aprobarea Reglementării tehniceprivind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune**

nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2015

În temeiul prevederilor art.18 şi poziţiei 2 din anexa nr.3 la Legea nr.235 din 1decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii *(Monitorul Oficial al Republicii Moldova, 2012, nr. 46-47, art. 136)*, Guvernul

HOTĂRĂŞTE:

 1. Se aprobă Reglementarea tehnică privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune(se anexează).

 2. Ministerul Economiei, în termen de 6 luni de la data publicării va elabora şi va aproba lista standardelor conexe şi planul de implementare a Reglementării tehnice privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune.

 3. Prezenta hotărîre se publică în Monitorul Oficial al Republicii Moldova şi intră în vigoare la 24 luni de la data publicării, cu excepţia punctelor 70-73, 104-108, 133,134, 138, 139, 143,144, care vor intra în vigoare la data semnării Acordului privind evaluarea conformităţii şi acceptarea produselor industriale dintre Republica Moldova şi Uniunea Europeană.

 4. Controlul asupra executării prezentei hotărîri se pune în sarcina Ministerului Economiei.

|  |  |
| --- | --- |
| **PRIM-MINISTRU**  |  **Chiril GABURICI** |
| **Contrasemnează:** |  |
| **Viceprim-ministru,****ministru al economiei** |  **Stephane Christophe BRIDE** |

Anexă

aprobată

prin Hotărîrea Guvernului

nr. din 2015

REGLEMENTAREA TEHNICĂ

privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune

 Reglementareatehnică privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune transpune Directiva 2014/29/UE a Parlamentului European şi a Consiliului din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislaţiei statelor membre referitoare la punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune, publicată în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, L 096, 29 martie 2014, p.45-78.

**Capitolul I**

**DISPOZIŢII GENERALE**

 **1.**Reglementarea tehnică privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune (în continuare - Reglementare tehnică) stabileşte cerinţele care trebuie să satisfacă în vederea punerii lor la dispoziţie pe piaţă şi/sau punerii în funcţiunepentru a asigura un nivel ridicat de protecţie a intereselor publice, cum ar fi sănătatea şi siguranţa persoanelor, protecţia animalelor domestice şi a bunurilor, şi să garanteze o concurenţă loială pe piaţă.

**2.** Prezenta Reglementare tehnică se aplică recipientelor simple sub presiune (în continuare - recipiente) care, la introducerea lor pe piaţă, sînt noi, fiind fabricate de un producător înregistrat pe teritoriul Republicii Moldova, precum şi recipientelor simple sub presiune noi sau care au fost în folosinţă importate din alte ţări.

**3.** În sensul prezentei Reglementări tehnice se utilizează noţiunile definite în Legea nr. 235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii,în Legea nr. 422-XVI din 22 decembrie 2006 privind securitatea generală a produselorșiHotărîrea Guvernului nr. 49 din 15 ianuarie 2013 „Cu privire la aprobarea Regulamentului privind procedurile de evaluare a conformităţii produselor industriale din domeniul reglementat (module).

 **4.** Toţi agenţi economici care intervin în lanţul de aprovizionare şi de distribuţie iau măsuri pentru a se asigura că pun la dispoziţie pe piaţă numai recipiente care sînt în conformitate cu prezenta Reglementare tehnică.

 **5.** Un importator sau un distribuitor este considerat producător în sensul prezentei Reglementări tehnice şi este supus obligaţiilor ce revin producătorului în temeiul pct.15-27atunci cînd introduce pe piaţă un recipient sub denumirea sau marca sa sau modifică un recipient deja introdus pe piaţă într-o manieră care poate afecta conformitatea cu prezenta Reglementare tehnică.

 **6.** Evaluarea conformităţii recipientelor este exclusiv obligaţia producătorului.

 **7.** Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase (în continuare – autoritatea de supraveghere a pieţei) esteautoritatearesponsabilăpentrucontrolulrespectăriiprezenteiReglementăritehnice.

Secţiunea 1

**Domeniul de aplicare**

**8.**Prezenta Reglementare tehnică se aplică recipientelor produse în serie cu următoarele caracteristici:

 1) recipientele sînt sudate, proiectate pentru a fi supuse unei presiuni manometrice interioare mai mari de 0,5 bar şi sînt destinate umplerii cu aer sau azot şi nu sînt destinate expunerii la foc;

 2) părţile şi ansamblurile ce contribuie la rezistenţa recipientului se realizează fie din oţel nealiat, fie din aluminiu nealiat, fie din aliaje de aluminiu necălite;

 3) recipientele se compun din oricare dintre următoarele elemente:

 a) o parte cilindrică cu secţiunea transversală circulară, închisă la capete, cu funduri bombate spre exterior şi/sau plane, care au aceeaşi axă de revoluţie ca şi partea cilindrică;

 b) fie din două funduri bombate, care au aceeaşi axă de revoluţie;

 c) presiunea maximă de lucru a recipientului este mai mică sau egală cu 30 bari şi produsul dintre această presiune şi capacitatea recipientului (PS×V) este mai mic sau egal cu 10000 bar·l;

 d) temperatura minimă de lucru nu este inferioară valorii de - 50°C, iar temperatura maximă de lucru nu este superioară valorii de 300°C pentru recipientele din oţel şi 100°C pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu.

 **9.**Prevederile prezentei Reglementări tehnice nu se aplică:

 a) recipientelor proiectate special pentru uz nuclear, a căror defectare poate să provoace o emisie radioactivă

 b) recipientelor destinate special pentru instalarea în nave şi aeronave sau pentru propulsarea acestora;

 c) stingătoarelor de incendiu.

Secţiunea a 2-a

Punerea la dispoziţie pe piaţă şi punerea în funcţiunea recipientelor

 **10.** Recipientele sînt pusela dispoziţie pe piaţă şi/sau sînt puse în funcţiune numai dacă satisfac cerinţele prezentei Reglementări tehnice atunci cîndsînt instalate şi întreţinute corespunzător şi utilizate conform destinaţiei lor.

 **11.** Autorităţile competente pot emite, dacă este necesar, reglementări care cuprind cerinţe specifice de protecţie pentru lucrătorii care utilizează recipientele, cu condiţia ca aceasta să nu implice modificarea recipientelor într-un mod care nu este specificat în prezenta Reglementare tehnică.

Secţiunea a 3-a

**Cerinţe esenţiale și libera circulație**

 **12.** Recipientele la care produsul PSxV este mai mare de 50 bar.l trebuie să satisfacă cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică.

 **13.** Recipientele la care produsul PSxV este mai mic sau egal cu 50 bar.l trebuie să fie proiectate şi fabricate în conformitate cu cele mai bune practicitehnologice.

 **14.** Punerea la dispoziţie pe piaţă şi punerea în funcţiune a recipientelor care sînt conforme cu prevederile prezentei Reglementări tehnice şi cu prevederile actelor legislative aplicabile nu poate fi interzisă, restrînsă sau împiedicată din considerentul siguranţei şi/sau inofensivităţii acestora.

**Capitolul II**

**OBLIGAŢIILE AGENŢILOR ECONOMICI**

Secţiunea 1

**Obligaţiile producătorilor**

 **15.** Atunci cînd introduc pe piaţă propriile recipiente la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, producătorii trebuie să se asigure că ele au fost proiectate şi fabricate în conformitate cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică.

 **16.** Atunci cînd introduc pe piaţă propriile recipiente la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l, producătorii garantează că ele au fost proiectate şi fabricate în conformitate cu cele mai bune practici tehnologice.

 **17.**Pentru recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, producătorii întocmesc documentaţia tehnică menţionată în Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnicăşi efectuează procedura relevantă de evaluare a conformităţii menţionată la pct.53-56 sau solicită efectuarea acesteia.

 **18.**În cazul în care s-a demonstrat conformitatea unui recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l cu cerinţele aplicabile prin procedura menţionată la pct. 53-56, producătorii întocmesc o declaraţiede conformitate şi aplică marcajul CE şi inscripţiile prevăzute la pct.1 din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică.

 **19.**Producătorii se asigură că recipientele la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l poartă inscripţiile prevăzute la pct.1din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică.

 **20.**Producătorii păstrează documentaţia tehnică şi declaraţia de conformitate timp de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului.

 **21.**Producătorii se asigură că există proceduri care să garanteze conformitatea continuă a producţiei în serie cu prezenta Reglementare tehnică. Modificările în proiectare sau cele referitoare la caracteristicile recipientului şi modificările standardelor conexe sau ale altor specificaţii tehnice în raport cu care se declară conformitatea recipientului se iau în considerare în mod corespunzător.

 **22.**Ori de cîte ori acest lucru este justificat de riscurile prezentate de un recipient, producătorii testează prin eşantionare recipientele puse la dispoziţie pe piaţă, pentru a proteja sănătatea şi siguranţa utilizatorilor finali, investighează şi, după caz, ţin un registru de plîngeri, de recipiente neconforme şi de rechemări ale unor recipiente, şi informează distribuitorii cu privire la orice astfel de activităţi de monitorizare.

 **23.**Producătorii se asigură că recipientele pe care le introduc pe piaţă poartă o menţiune a tipului şi a seriei sau a lotului care permite identificarea acestora.

 **24.**Producătorii indică pe recipient denumirea lor, denumirea lor comercială înregistrată sau marca lor înregistrată, şi adresa poştală la care pot fi contactaţi. Adresa indică un singur punct de contact pentru producător. Datele de contact sînt comunicate în limba de stat.

 **25.**Producătorii se asigură că recipientul este însoţit de instrucţiunile şi informaţiile privind siguranţa menţionate la pct.2 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică., în limba de stat. Instrucţiunile şi informaţiile privind siguranţa, precum şi orice text imprimat pe etichete, trebuie să fie clare, uşor de înţeles şi inteligibile.

 **26.**Producătorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au introdus pe piaţă nu este conform cu cerinţele esenţiale, iau de îndată măsurile corective necesare pentru a aduce respectivul recipient în conformitatecu cerinţele esenţiale, pentru a-l retrage sau pentru a-l rechema, după caz. De asemenea, în cazul în care recipientul prezintă un risc, producătorii informează imediat în acest sensautoritatea de supraveghere a pieţei, indicînd detaliile, în special cu privire la neconformitate şi la orice măsuri corective luate.

 **27.**Producătorii, în urma unei cereri motivate din partea autorităţii de supraveghere a pieţei, furnizează acesteia toate informaţiile şi documentaţia necesară, pe suport de hîrtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului cu prezenta Reglementare tehnică, în limba de stat. Aceştia cooperează cu autoritatea de supraveghere a pieţei, cu privire la orice acţiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care aceştia le-au introdus pe piaţă.

Secţiunea a 2-a

**Reprezentanţi autorizaţi**

 **28.**Un producător poate numi printr-un mandat scris un reprezentant autorizat.

**29.**Obligaţiile stabilite la pct.15şi obligaţia de a întocmi documentaţia tehnică menţionată la pct.17nu fac parte din mandatul reprezentantului autorizat.

 **30.**Reprezentantul autorizat îndeplineşte sarcinile prevăzute în mandatul primit de la producător. Mandatul permite reprezentantului autorizat să îndeplinească cel puţin următoarele:

 a) să menţină declaraţia de conformitate şi documentaţia tehnică la dispoziţia autorităţii de supraveghere a pieţeitimp de 10 ani după ce recipientul a fost introdus pe piaţă;

 b) la cererea motivată a autorităţii de supraveghere a pieţeisă furnizeze acesteia toate informaţiile şi documentaţia necesară pentru a demonstra conformitatea unui recipient;

 c) să coopereze cu autoritatea de supraveghere la cererea acesteia, cu privire la orice acţiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele care fac obiectul mandatului reprezentantului autorizat.

Secţiunea a 3-a

**Obligaţiile importatorilor**

 **31.**Importatorii introduc pe piaţă numai recipiente conforme.

 **32.**Înainte de introducerea pe piaţă a unui recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, importatorii garantează că procedura corespunzătoare de evaluare a conformităţii prevăzută la pct.53-55 a fost îndeplinită de către producător. Aceştia garantează că producătorul a întocmit documentaţia tehnică, că recipientul poartă marcajul CE şi inscripţiile prevăzute în pct.1 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnicăşi este însoţit de documentele necesare şi că producătorul a respectat cerinţele prevăzute la pct.23 și 24.

 **33.**Dacă importatorul consideră sau are motive să creadă că un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l nu este conform cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică, acesta nu introduce recipientul pe piaţă înainte ca el să fie adus în conformitate. În plus, atunci cînd recipientul prezintă un risc, importatorul informează producătorul şi autoritatea de supraveghere a pieţeiîn acest sens.

 **34.**Înainte de a introduce pe piaţă un recipient la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l , importatorii se asigură că el a fost proiectat şi fabricat în conformitate cu cele mai bune practici tehnologice, poartă inscripţiile prevăzute la pct.1.2 din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnicăşi că producătorul a respectat cerinţele stabilite la pct. 23 și 24.

 **35.**Importatorii indică pe recipient denumirea lor, denumirea lor comercială înregistrată sau marca lor înregistrată şi adresa poştală la care pot fi contactaţi sau, dacă acest lucru nu este posibil, într-un document care însoţeşte recipientul. Datele de contact sînt comunicate în limba de stat.

 **36.** Importatorii se asigură că recipientul este însoţit de instrucţiunile şi informaţiile de siguranţă menţionate la pct.2 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică, în limba de stat.

 **37.**Importatorii se asigură că, atît timp cît un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l se află în responsabilitatea lor, condiţiile de depozitare sau transport al acestuia nu periclitează conformitatea sa cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică.

 **38.**În cazul în care acest lucru este considerat adecvat în raport cu riscurile prezentate de un recipient, importatorii testează prin eşantionare recipientele puse la dispoziţie pe piaţă, pentru a proteja sănătatea şi siguranţa utilizatorilor finali, investighează şi, după caz, ţin un registru de plîngeri, de recipiente neconforme şi de rechemări ale unor recipiente, şi informează distribuitorii cu privire la orice astfel de activităţi de monitorizare.

 **39.**Importatorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au introdus pe piaţă nu este conform cu prezenta Reglementare tehnică iau de îndată măsurile corective necesare pentru a aduce respectivul recipient în conformitatecu cerinţele esenţiale,pentru a-l retrage sau pentru a-l rechema, după caz. În plus, în cazul în care recipientul prezintă un risc, importatorii informează imediat în acest sensautoritatea de supraveghere a pieţei,indicînd detaliile, în special cu privire la neconformitate şi la orice măsuri corective luate.

 **40.**Pentru recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, importatorii păstrează o copie a declaraţiei de conformitate la dispoziţia autorităţii de supraveghere a pieţei, pentru o perioadă de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului şi se asigură că documentaţia tehnică poate fi pusă la dispoziţia acestei autorităţi, la cerere.

 **41.**Importatorii, în urma unei cereri motivate din partea autorităţii de supraveghere a pieţei, furnizează acesteia toate informaţiile şi documentaţia necesară, pe suport de hîrtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului, în limba de stat. Aceştia cooperează cu autoritatea de supraveghere a pieţei, la cererea acestuia, cu privire la orice acţiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care aceştia le-au introdus pe piaţă.

Secţiunea a 4-a

**Obligaţiile distribuitorilor**

 **42.**Distribuitorii pun la dispoziţie pe piaţă recipiente care satisfac cerinţele prezentei Reglementări tehnice.

**43.**Înainte de a pune la dispoziţie pe piaţă un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, distribuitorii verifică dacă recipientul poartă marcajul CE şi inscripţiile prevăzute la pct.1 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică, dacă acesta este însoţit de documentele necesare şi de instrucţiunile şi informaţiile privind siguranţa menţionate la pct.2 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică, în limba de stat şi dacă producătorul şi importatorul au respectat cerinţele prevăzute la pct. 23 și 24şi respectiv la pct.35

**44.**Dacă un distribuitor consideră sau are motive să creadă că un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l nu este conform cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în anexa nr.1, acesta nu pune la dispoziţie pe piaţă recipientul înainte ca el să fie adus în conformitate. Mai mult, atunci cînd recipientul prezintă un risc, distribuitorul informează producătorul sau importatorul în acest sens, precum şi autoritatea de supraveghere a pieţei.

 **45.**Înainte de a introduce pe piaţă un recipient la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l, distribuitorii se asigură că acesta poartă inscripţiile prevăzute la pct.1.2 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnicăşi este însoţit şi de instrucţiunile şi informaţiile privind siguranţa menţionate la pct.2 în Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică, în limba de stat, şi că producătorul şi importatorul au respectat cerinţele stabilite la pct. 23 și 24şi respectiv la pct.35.

 **46.**Distribuitorii se asigură că, atît timp cît un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l se află în responsabilitatea lor, condiţiile de depozitare sau transport al acestuia nu periclitează conformitatea sa cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică.

 **47.**Distribuitorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au pus la dispoziţie pe piaţă nu este conform cu prezenta Reglementare tehnică iau de îndată măsurile corective necesare pentru a aduce respectivul recipient în conformitate, pentru a-l retrage sau pentru a-l rechema, după caz. În plus, în cazul în care recipientul prezintă un risc, distribuitorii informează imediat în acest sens autoritatea de supraveghere a pieţei, indicînd detaliile, în special cu privire la neconformitate şi la orice măsuri corective luate.

 **48.** Distribuitorii, la cererea motivată a autorităţii de supraveghere a pieţei, furnizează acesteia toate informaţiile şi documentaţia necesară, pe suport de hîrtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului, în limba de stat. Aceştia cooperează cu autoritatea de supraveghere a pieţei la cererea acesteia, cu privire la orice acţiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care le-au pus la dispoziţie pe piaţă.

Secţiunea a 5-a

**Identificarea agenţilor economici**

 **49.** Agenţii economici transmit la cerere, către autoritatea de supraveghere a pieţeidatele de identificare ale:

a) oricărui agent economic care le-a furnizat un recipient;

b) oricărui agent economic căruia i-au furnizat un recipient.

 **50.**Agenţii economici trebuie să poată prezenta informaţiile prevăzute lapct.49timp de 10 ani după ce le-a fost furnizat recipientul sau după ce au furnizat recipientul.

**Capitolul III**

**CONFORMITATEA RECIPIENTELOR LA CARE PRODUSUL PS×V ESTE MAI MARE DE 50 bar·l**

Secţiunea 1

**Prezumţia de conformitate a recipientelor la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l**

 **51.**Recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, care sînt conforme cu standardele conexe sau cu părţi ale acestora, care transpun standardele europene armonizate, ale căror referinţe au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, sînt considerate a fi conforme cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în anexa nr.1 la Reglementarea tehnică respectivă.

 **52.** Lista standardelor conexe, care adoptă standardele europene armonizate referitoare la recipiente, se aprobă prin ordinul Ministrului Economiei şi se publică în Monitorul Oficial al Republicii Moldova. Această listă se actualizează ori de cîte ori este necesar, dar nu mai rar de o dată în an.

Secţiunea a 2-a

**Proceduri de evaluare a conformităţii**

 **53.**Procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute în prezenta Reglementare tehnică se efectuează de organisme de evaluare a conformităţii acreditate în conformitate cu legislaţia în vigoare.

 **54.**Înainte de fabricarea lor, recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l fac obiectul examinării CE de tip (modulul B) prevăzute la pct.1 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică, după cum urmează:

 1) pentru recipientele fabricate în conformitate cu standardele conexe prevăzute la pct.51,52 la alegerea producătorului, prin oricare dintre următoarele două modalităţi:

 a) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentaţiei tehnice şi a documentelor justificative fără examinarea unui model (modulul B – tip de proiect);

 b) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentaţiei tehnice şi a documentelor justificative, plus examinarea unui prototip, reprezentativ pentru producţia preconizată, al recipientului complet (modulul B – tip de producţie);

 2) pentru recipientele nefabricate sau fabricate numai parţial în conformitate cu standardele conexe prevăzute la pct.51, 52, producătorul prezintă în vederea examinării un prototip, reprezentativ pentru producţia preconizată, al recipientului complet şi documentaţia tehnică şi documentele justificative pentru examinarea şi evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului (modulul B – tip de producţie).

 **55.**Înainte de introducerea pe piaţă, recipientele sînt supuse următoarelor proceduri:

 1) dacă produsul PS×V este mai mare de 3000 bar·l, conformităţii cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificării supravegheate a recipientului (modulul C1) prevăzut la pct.2 din anexa nr.2;

 2) dacă produsul PS×V este mai mic sau egal cu 3000 bar·l, dar mai mare de 200 bar·l, la alegerea producătorului, oricăruia dintre următoarele:

 a)conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificări supravegheate ale recipientului (modulul C1) prevăzut la pct.2 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică;

 b) conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii (modulul C2) prevăzut la pct.3 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică;

 3) dacă produsul PS×V este mai mic sau egal cu 200 bar·l, dar mai mare de 50 bar·l, la alegerea producătorului, oricăruia dintre următoarele:

 a) conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificări supravegheate ale recipientului (modulul C1) prevăzut la pct.2 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică;

b) conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei (modulul C) prevăzut la pct.4 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică.

 **56.** Documentaţia şi corespondenţa referitoare la procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute la pct.54 și 55 se redactează într-o limbă oficială a statului în care este stabilit organismul notificat sau într-o limbă acceptată de organismul respectiv.

Secţiunea a 3-a

**Declaraţia de conformitate**

 **57.**Declaraţia de conformitate atestă faptul că îndeplinirea cerinţelor esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnicăa fost demonstrată.

 **58.**Declaraţia de conformitate se structurează după modelul prevăzut în anexa nr.4 la prezenta Reglementare tehnică, conţine elementele specificate în modulele relevante din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnicăşi se actualizează constant. Aceasta se traduce în limba de stat.

 **59.** În cazul în care un recipient intră sub incidenţa mai multor reglementări tehnice prin care se solicită o declaraţie de conformitate, se redactează o singură declaraţie de conformitate în temeiul tuturor acestor reglementări tehnice. Declaraţia respectivă conţine identificarea reglementărilor tehnice în cauză inclusiv referinţele de publicare ale acestora.

 **60.**Prin redactarea declaraţiei de conformitate, producătorul, importatorul şi distribuitorul îşi asumă responsabilitatea pentru conformitatea recipientului cu cerinţele stabilite în prezenta Reglementare tehnică.

Secţiunea a 4-a

**Principii generale ale marcajului CE**

**61.** Conformitatea unui recipient cu prezenta Reglementare tehnică este indicată prin prezenţa pe recipient a marcajului CE.

**62.** Marcajul CE se aplică doar de producător sau de reprezentantul său autorizat pe recipientele ce cad sub incidenţa prezentei Reglementări tehnice.

**63.**Prinfaptulcăaaplicatsau a cerutaplicareamarcajului CE, producătorulindicăfaptulcăîşiasumăresponsabilitateapentruconformitatearecipientelorcu toatecerinţeleaplicabileprevăzute de prezenta Reglementareatehnică.

**64.**Se interziceaplicareaperecipiente a unormarcaje, însemnesauinscripţii care pot induce îneroarepărţileterţeînceeacepriveştemarcajul CE.

Secţiunea a 5-a

**Norme şi condiţii pentru aplicarea marcajului CE şi a altor inscripţii**

 **65.**Marcajul CE şi inscripţiile menţionate în pct.1 în anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnicăse aplică în mod vizibil, lizibil şi indelebil pe recipient sau pe plăcuţa cu date a recipientului.

 **66.** Marcajul CE se aplică înainte ca recipientul să fie introdus pe piaţă.

 **67.** Marcajul CE este urmat de numărul de identificare al organismului notificat implicat în faza de control a producţiei.

 **68.** Numărul de identificare al organismului notificat se aplică chiar de către organismul respectiv sau, conform instrucţiunilor acestuia, de către producător sau reprezentantul său autorizat.

 **69.** Marcajul CE şi numărul de identificare al organismului notificat pot fi urmate de orice alt însemn care indică un risc special sau o utilizare specială.

**Capitolul IV**

**NOTIFICAREA ORGANISMELOR DE EVALUARE A CONFORMITĂŢII**

**Secţiunea 1**

**Notificareaşi autorităţile de notificare**

 **70.**Ministerul Economiei notifică Comisiei Europene şi celorlalte state membre organismele notificatepentru a efectua sarcinile de evaluare a conformităţii ca părţi terţe în temeiul prezentei Reglementări tehnice.

 **71.** Ministerul Economiei este autoritatea de notificare responsabilă pentru instituirea şi îndeplinirea procedurilor necesare pentru evaluarea şi notificarea organismelor de evaluare a conformităţii acreditateşi pentru monitorizarea organismelor notificate, inclusiv filialele organismelornotificate.

 **72.** Ministerul Economiei informează Comisia Europeană în legătură cu procedurile lor de evaluare şi notificarea organismelor de evaluare a conformităţii şi de monitorizare a organismelor notificate şi în legătură cu orice modificări ale acestora.

 **73.**Ministerul Economiei îşi asumă întreaga răspundere pentru sarcinile îndeplinite de organismul de evaluare a conformităţii.

Secţiunea a 2-a

**Cerinţefaţă de autoritatea de reglementareresponsabilăpentrunotificareaorganismelor de evaluare a conformităţii**

 **74.**Ministerul Economiei este abilitat cu funcţii care nu creează conflicte de interes cu organismele de evaluare a conformităţii.

 **75.**Ministerul Economiei funcţionează în aşa fel încît să garanteze obiectivitatea şi imparţialitatea activităţilor sale.

 **76.**Ministerul Economiei asigură luarea fiecărei decizii cu privire la notificarea organismului de evaluare a conformităţiide persoanele competente, altele decît cele care au efectuat evaluarea organismului de evaluare a conformităţii.

 **77.**Ministerul Economiei nu oferă şi nu prestează activităţi pe care le prestează organismele de evaluare a conformităţiişi nici servicii de consultanţă în condiţii comerciale sau concurenţiale.

 **78.**Ministerul Economiei garantează confidenţialitatea informaţiilor obţinute, cu excepţia informaţiilor care afectează asigurarea securităţii naţionale, protecţia vieţii şi sănătăţii oamenilor şi protecţia mediului.

 **79.**Ministerul Economiei are la dispoziţie suficient personal competent în vederea îndeplinirii corespunzătoare a atribuţiilor sale.

 **80.**Ministerul Economiei notifică Comisiei Europene în legătură cu procedurile de evaluare şi notificare a organismelor de evaluare a conformităţii şi de monitorizare a organismelor notificate şi în legătură cu orice modificări ale acestora. Comisia Europeană pune la dispoziţia publicului informaţiile respective.

Secţiunea a 3-a

**Cerinţe cu privire la organismele de evaluare a conformităţiinotificate**

 **81.** Înscopul notificării, un organism de evaluare a conformității trebuie să îndeplinească cerinţele prevăzute în standardele de referinţă aplicabile acestora, care se confirmă prin acreditare în condiţiile Legii nr.235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii.

 **82.** Organismul de evaluare a conformităţii este înfiinţat conform cadrului legal naţional în vigoare şi are personalitate juridică.

 **83.** Organismul de evaluare a conformităţii este un organism terţ, independent de organizaţia sau de recipientul pe care îl evaluează.

 **84.** Un organism care aparţine unei asociaţii de întreprinderi sau unei federaţii profesionale care reprezintă întreprinderile implicate în proiectarea, fabricarea, furnizarea, asamblarea, utilizarea sau întreţinerea recipientelor pe care le evaluează poate fi considerat a fi un astfel de organism, cu condiţia să se demonstreze că este independent şi că nu există conflicte de interese.

**85.**Organismul de evaluare a conformităţii, personalul de conducereşipersonalulresponsabil cu îndeplinireaatribuţiilor de evaluare a conformităţii nu trebuiesăacţioneze ca proiectant, producător, furnizor, instalator, cumpărător, proprietar, utilizatorsau operator de întreţinere al recipientelorpe care le evalueazăşinici ca reprezentant al vreuneia din acestepărţi. Acestlucrunuîmpiedicăutilizarearecipientelorevaluate care sîntnecesarepentruoperaţiunileorganismului de evaluare a conformităţiisauutilizareaunorastfel de recipiente înscopuripersonale.

**86.**Organismul de evaluare a conformităţii, personalulsău de conducereşipersonalulresponsabil cu îndeplinireaatribuţiilor de evaluare a conformităţii nu sînt direct implicaţiînproiectarea, fabricareasauconstrucţia, comercializarea, instalarea, utilizareasauîntreţinerearecipientelorrespective şi nu reprezintăpărţileangajateînaceleactivităţi. Aceştianu se implicăînactivităţi care le-arputeaafectaimparţialitateasauintegritateaînceeacepriveşteactivităţile de evaluare a conformităţiipentru care sîntnotificaţi. Acestedispoziţii se aplicăîn special serviciilor de consultanţă.

**87.** Organismul de evaluare a conformităţii se asigurăcăactivităţilefilialelorsau ale subcontractanţilorlornuafecteazăconfidenţialitatea, obiectivitateasauimparţialitateaactivităţilorlor de evaluare a conformităţii.

**88.** Organismele de evaluare a conformităţiişipersonalulacestoraîndeplinescactivităţile de evaluare a conformităţii la celmaiînalt grad de integritateprofesionalăşi de competenţătehnicănecesarăîndomeniul respective şitrebuiesă fie liberi de oricepresiunişistimulente, îndeosebifinanciare, care le-arputeainfluenţaapreciereasaurezultateleactivităţilorlor de evaluare a conformităţii, în special din parteapersoanelorsau a grupurilor de persoane cu un interespentrurezultateleaceloractivităţi.

**89.**Organismul de evaluare a conformităţii are capacitateasăîndeplineascătoateatribuţiile de evaluare a conformităţii care îisîntatribuiteprinpct.3.2 din Anexa nr.1şiAnexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnicăşipentru care a fostnotificat, indiferentdacăaceleatribuţiisîntîndeplinitechiar de cătreorganismul de evaluare a conformităţiisauînnumeleşi sub responsabilitateaacestuia.

**90.**De fiecaredatăşipentrufiecareprocedură de evaluare a conformităţiişipentrufiecare tip saucategorie de recipientepentru care a fostnotificat, organismul de evaluare a conformităţii are la dispoziţie:

a) personalulnecesaravîndcunoştinţetehniceşiexperienţăsuficientăşicorespunzătoarepentru a îndepliniatribuţiile de evaluare a conformităţii;

b) descrierileprocedurilorînconformitate cu care se realizeazăevaluareaconformităţii, asigurîndu-se transparenţaşiposibilitatea de a reproduce procedurileîncauză. Acestadispune de politicişiproceduriadecvate care fac o distincţieclarăîntreatribuţiileîndeplinite ca organism notificatşioricealteactivităţi;

c) procedurilenecesarepentru a-şidesfăşuraactivitatea care ţinseamaîn mod corespunzător de dimensiuneauneiîntreprinderi, de domeniul de activitateşistructuraacesteia, de gradul de complexitate a tehnologieiutilizatepentrumijloacele de măsurareîncauză, precumşi de caracterul de seriesau de masă al procesului de producţie.

**91.**Organismul de evaluare a conformităţiitrebuiesăaibămijloacelenecesarepentru a îndepliniîn mod corespunzătoratribuţiiletehniceşi administrative legate de activităţile de evaluare a conformităţiişi are acces la toateechipamentelesaufacilităţilenecesare.

**92.** Personalulresponsabil de îndeplinireasarcinilor de evaluare a conformităţiitrebuiesăposedeurmătoarele:

a) opregătiretehnicăşiprofesionalăsolidă care acoperătoateactivităţile de evaluare a conformităţiipentru care organismul de evaluare a conformităţii a fostnotificat;

b) cunoştinţesatisfăcătoareprivindcerinţeleevaluărilorpe care le realizeazăşiautoritateacorespunzătoarepentrurealizareaacestorevaluări;

c) cunoştinţeşiînţelegerecorespunzătoare a cerinţeloresenţialede siguranțăprevăzuteînAnexa nr.1, a standardelorconexe la prezentaReglementaretehnică, a documentelor normative şi a dispoziţiilorrelevante din legislaţianaţională;

d) abilitateanecesarăpentru a elabora certificate, evidenţeşirapoartepentru a demonstracăevaluările au fostîndeplinite.

**93.**Imparţialitateaorganismelor de evaluare a conformităţii, a personalului cu funcţiisuperioare de conducere al acestoraşi a personaluluiresponsabil de îndeplinireasarcinilor de evaluare a conformităţiitrebuiesă fie garantată. Remuneraţia personalului cu funcţii superioare de conducere şi a personalului responsabil de îndeplinirea sarcinilor de evaluare a conformităţii din cadrul organismului de evaluare a conformităţii nu depinde de numărul de evaluări realizate sau de rezultatele acestor evaluări.

**94.** Organismele de evaluare a conformităţiiîncheie o asigurare de răspundereîncazulîn care răspunderea nu esteasumată de stat înconformitate cu legislaţianaţională.

**95.** Personalul organismului de evaluare a conformităţii păstrează secretul profesional referitor la toateinformaţiile obţinute în îndeplinirea sarcinilor sale întemeiul pct.3.2 din Anexa nr.1 şi Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică sau al oricărei dispoziţii din legislaţia naţională de punere în aplicarea acesteia, excepţie făcînd relaţia cu autorităţile de reglementare sau cu funcţie de supravegherea pieţei. Drepturile de autor trebuie să fie protejate.

**96.** Organismele de evaluare a conformităţii participă sau se asigură că personalul lor responsabil de îndeplinirea sarcinilor de evaluare a conformităţii este informat în legătură cu activităţile de standardizare relevante.

Secţiunea a 4-a

**Filiale ale organismelor notificate şi subcontractareade către organismele notificate**

 **97.**În cazul în care organismul de evaluare a conformităţiisubcontractează anumite sarcinispecifice referitoare la evaluarea conformităţii sau recurge la o filială, un organism notificat se asigură că subcontractantul sau filiala îndeplineşte cerinţele stabilite la pct.97-100 98-101şi informează Ministerul Economiei în acest sens.

 **98.**Organismele notificate preiau întreaga responsabilitate pentru sarcinile îndeplinite de subcontractanţi sau filiale, oriunde ar fi acestea stabilite.

 **99.** Activităţile pot fi subcontractate sau realizate de o filială numai cu acordul clientului.

 **100.**Organismele notificate pun la dispoziţia Ministerului Economiei documentele relevante privind evaluarea calificărilor subcontractantului sau ale filialei şi a activităţilor executate de către aceştia în temeiul pct. 3.2 din Anexa nr.1şi Anexanr.2 la prezenta Reglementare tehnică.

Secţiunea a 5-a

**Cererea de notificare și procedura de notificare**

 **101.**Un organism de evaluare a conformităţii depune o cerere de notificare către Ministerul Economiei.

 **102.**Cererea de notificare este însoţită de o descriere a activităţilor de evaluare a conformităţii, a modulului sau modulelor de evaluare a conformităţii şi a recipientului sau recipientelor pentru care organismul se consideră a fi competent, precum şi de un certificat de acreditare, eliberat de organismul naţional de acreditare, care să ateste că organismul de evaluare a conformităţii satisface cerinţele aplicabile acestora, stabilite în prezenta reglementare tehnică.

 **103.**Ministerul Economiei notifică numai organismele de evaluare a conformităţii care au îndeplinit toate cerinţele aplicabile acestora, stabilite în prezenta Reglementare tehnică.

 **104.**Ministerul Economiei notifică Comisia Europeanăşi celelalte state membre folosind instrumentul de notificare electronică dezvoltat şi gestionat de Comisia Europeană.

 **105.**Notificarea include detalii complete ale activităţilor de evaluare a conformităţii, ale modulului sau modulelor de evaluare a conformităţii şi ale recipientului sau recipientelor în cauză şi atestarea relevantă de competenţă.

 **106.**Organismul în cauză poate îndeplini activităţile unui organism notificat numai dacă Comisia Europeanăşi celelalte state membre nu au ridicat obiecţii în termen de două săptămîni de la notificare.

 **107.**Numai un astfel de organism este considerat organism notificat în sensul prezentei Reglementări tehnice.

 **108.** Ministerul Economiei notifică Comisia Europeană şi celelalte state membre în legătură cu orice modificări ulterioare relevante aduse notificării.

 **109.** Comisia Europeană atribuie un număr de identificare organismului notificat. Comisia Europeană atribuie un singur astfel de număr, chiar dacă organismul este notificat în temeiul mai multor reglementări tehnice.

 **110.**Comisia Europeană pune la dispoziţia publicului lista organismelor notificate în temeiul prezentei Reglementări tehnice, inclusiv numerele de identificare care le-au fost alocate, precum şi activităţile pentru care acestea au fost notificate.Comisia Europeană asigură actualizarea listei.

 **111.**În cazul în care Ministerul Economiei a constatat sau a fost informat că un organism notificat nu mai respectă cerinţeleaplicabile acestorasau că acesta nu îşi îndeplineşte obligaţiile, Ministerul Economiei restricţionează, suspendă sau retrage notificarea după caz, în funcţie de gravitatea nerespectării cerinţelor sau a neîndeplinirii obligaţiilor.

 **112.**În caz de restricţionare, suspendare sau retragere a notificării sau în cazul în care organismul notificat şi-a încetat activitatea, Ministerul Economiei ia măsurile adecvate pentru a se asigura că dosarele organismului respectiv sînt fie prelucrate de un alt organism notificat, fie sînt puse la dispoziţiaautorităţii de supraveghere a pieţei, la cererea acestuia.

 **113.**Comisia Europeană investighează toate cazurile cu privire la care are îndoieli sau cu privire la care i se atrage atenţia asupra unor îndoieli privind competenţa unui organism notificat sau privind îndeplinirea, în continuare, de către un organism notificat a cerinţelor şi a responsabilităţilor care îi revin.

 **114.**Ministerul Economiei prezintă Comisiei Europene, la cerere, toate informaţiile referitoare la temeiul notificării sau la menţinerea competenţei organismului notificat în cauză.

 **115.**Comisia Europeană se asigură că toate informaţiile sensibile obţinute pe parcursul investigaţiilor sale sînt tratate confidenţial.

 **116.**În cazul în care Comisia Europeană constată că un organism notificat nu respectă sau nu mai respectă cerinţele pentru a fi notificat, aceasta adoptă un act de punere în aplicare prin care solicită Ministerului Economiei să ia măsurile corective necesare, inclusiv retragerea notificării, dacă este necesar.

Secţiunea a 6-a

**Obligaţii operaţionale în sarcina organismelor notificate**

 **117.**Organismele notificate efectuează evaluări ale conformităţii în conformitate cu procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute în Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică.

 **118.**Evaluările conformităţii sînt realizate în mod proporţional, evitînd sarcinile inutile pentru agenţii economici.

 **119.**Organismele de evaluare a conformităţii îşi desfăşoară activitatea ţinînd seama în mod corespunzător de dimensiunea unei întreprinderi, domeniul de activitate şi structura acesteia, de gradul de complexitate a tehnologiei recipientului în cauză, precum şi de caracterul de serie sau de masă al procesului de producţie.

 **120.**Organismele de evaluare a conformităţii trebuie să respecte gradul de precizie şi nivelul de protecţie necesare pentru conformitatea recipientului cu prezenta Reglementare tehnică.

 **121.** În cazul în care un organism notificat constată că cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în Anexa nr.1la prezenta Reglementare tehnicăsau în standardele conexe, documentele normative sau alte specificaţii tehnice corespunzătoare nu sînt îndeplinite de către un producător, acesta solicită producătorului să ia măsurile corective corespunzătoare şi nu emite un certificat de conformitate.

 **122.** În cazul în care, pe parcursul monitorizării conformităţii, după eliberarea certificatului, un organism notificat constată că un recipient nu mai este conform, acesta solicită producătorului să ia măsurile corective corespunzătoare şi suspendă sau retrage certificatul, dacă este necesar.

 **123.**În cazul în care nu se iau măsuri corective sau acestea nu au efectul necesar, organismul notificat restricţionează, suspendă sau retrage orice certificat, după caz.

Secţiunea a 7-a

**Obligaţii de informare în sarcina organismelor notificate**

 **124.**Organismele notificate informează autoritatea de notificare în legătură cu:

 a) orice refuz, restricţie, suspendare sau retragere a certificatelor;

b)orice circumstanţe care afectează domeniul de aplicare sau condiţiile notificării;

c)orice cerere de informare cu privire la activităţile de evaluare a conformităţii, primită de la autoritatea de supraveghere a pieţei;

d) la cerere, activităţile de evaluare a conformităţii realizate în limita domeniului de aplicare a notificării şi în legătură cu orice altă activitate realizată, inclusiv activităţi transfrontaliere şi subcontractare.

 **125.**Organismele notificate oferă celorlalte organisme notificate în conformitate cu prezenta Reglementare tehnică care îndeplinesc activităţi similare de evaluare a conformităţii vizînd aceleaşi recipiente informaţii relevante privind aspecte legate de rezultatele negative ale evaluărilor conformităţii şi, la cerere, de rezultatele pozitive ale evaluărilor conformităţii.

**Capitolul VI**

**SUPRAVEGHEREA PIEŢEI**

Secţiunea 1

**Procedura aplicabilă recipientelor care prezintă un risc la nivel naţional**

 **126.**Supravegherea pieţei se efectuează conform cadrului legal privind supravegherea pieţei.

 **127.**În cazul în care autoritatea de supraveghere a pieţeiare suficiente motive să considere că un recipient care intră sub incidenţa prezentei Reglementări tehnice, prezintă un risc pentru sănătatea sau siguranţa persoanelor sau pentru animale domestice sau bunuri, acestea efectuează o evaluare cu privire la recipientul în cauză, acoperind toate cerinţele relevante stabilite în prezenta Reglementare tehnică. Agenţii economici relevanţi cooperează cu autoritatea de supraveghere a pieţeiîn acest scop, dacă este necesar.

 **128.** În cazul în care, pe parcursul evaluării menţionate în pct.127, autoritatea de supraveghere a pieţeiconstată că recipientul nu este conform cerinţelor stabilite în prezenta Reglementare tehnică, ele solicită de îndată agentului economic relevant să întreprindă toate măsurile corective adecvate pentru a aduce recipientul în conformitate cu acele cerinţe sau să retragă recipientul de pe piaţă sau să îl recheme în decursul unei perioade rezonabile, proporţională cu natura riscului, pe care o stabilesc acestea.

 **129.**Autoritatea de supraveghere a pieţei informează organismul notificat relevant.

 **130.**În cazul în care autoritatea de supraveghere a pieţeiconsideră că neconformitatea nu se limitează la teritoriul lor naţional, acestea informează Ministerul Economiei cu privire la rezultatele evaluării şi la acţiunile pe care le-au solicitat din partea agentului economic.

 **131.**Agenţii economic se asigură că sînt întreprinse toate măsurile corective adecvate pentru toate recipientele vizate pe care acesta le-a pus la dispoziţie pe piaţă.

 **132.**În cazul în care agentul economic relevant nu întreprinde măsurile corective,autoritatea de supraveghere a pieţeiia toate măsurile provizorii corespunzătoare pentru a interzice sau a restrînge punerea la dispoziţie a recipientului pe piaţa sau pentru a retrage sau a rechema recipientul de pe piaţă.

 **133.**MinisterulEconomiei la propunereaautorităţiide supraveghere a pieţeiinformează de îndatăComisiaEuropeană cu privire la astfel de măsuri.

 **134.**Informaţiile menţionate la pct.133includ toate detaliile disponibile, în special cu privire la datele necesare pentru a identifica recipientul neconform, originea recipientului, natura neconformităţii invocate şi riscul implicat, natura şi durata măsurilor naţionale luate, precum şi argumentele prezentate de agentul economic relevant. Autoritatea de supraveghere a pieţeiindică, în special, dacă neconformitatea se datorează uneia dintre următoarele situaţii:

 a) recipientul nu îndeplineşte cerinţele cu privire la sănătatea sau siguranţa persoanelor, la protecţia animalelor domestice sau a bunurilor; sau

 b) există deficienţe ale standardelor conexe menţionate la pct.51, 52care conferă prezumţia de conformitate.

 **135.**Statele membre, altele decît statul membru care a iniţiat procedura în temeiul pct.126-134, informează de îndată Comisia Europeanăşi celelalte state membre cu privire la măsurile adoptate şi informaţiile suplimentare referitoare la neconformitatea recipientului în cauză, aflate la dispoziţia lor, şi cu privire la obiecţiile lor, în caz de dezacord cu măsura naţională adoptată.

 **136.**În cazul în care, în termen de trei luni de la primirea informaţiilor menţionate la pct.133, niciun stat membru sau Comisia Europeană nu a ridicat obiecţii cu privire la o măsură provizorie luată de un stat membru, măsura este considerată justificată.

 **137.**Statele membre se asigură că se iau fără întîrziere măsurile restrictive adecvate, cum ar fi retragerea recipientului de pe piaţă, în legătură cu recipientul în cauză.

Secţiunea a 2-a

**Procedura de salvgardare la nivelul UniuniiEuropene**

 **138.**În cazul în care, la finalizarea procedurii prevăzute la pct.131,132, se ridică obiecţii la adresa unei măsuri luate de un stat membru sau în cazul în care Comisia Europeană consideră că o măsură naţională contravine legislaţiei Uniunii Europene, Comisia Europeană iniţiază de îndată consultări cu statele membre şi agentul (agenţii) economic(i) relevant (relevanţi) şi evaluează măsura naţională. Pe baza rezultatelor evaluării respective, Comisia Europeană adoptă un act de punere în aplicare prin care stabileşte dacă măsura naţională este justificată sau nu.Comisia Europeană adresează decizia sa tuturor statelor membre şi o comunică de îndată acestora şi agentului (agenților) economic(i) relevant (relevanţi).

 **139.**În cazul în care măsura naţională este considerată justificată, toate statele membre iau măsurile care se impun pentru a se asigura că recipientul neconform este retras de pe piaţa lor naţională şi informează Comisia Europeană în consecinţă. În cazul în care măsura naţională este considerată nejustificată, statul membru în cauză retrage măsura respectivă.

Secţiunea a 3-a

**Recipiente conforme care prezintă un risc**

 **140.**În cazul în care, în urma efectuării unei evaluări în conformitate cu pct.126se constată că, deşi un recipient este în conformitate cu prezenta Reglementare tehnică, acesta prezintă un risc pentru sănătatea sau siguranţa persoanelor, pentru animale domestice sau bunuri, autoritatea de supraveghere a pieţeisolicită agentului economic respectiv să ia toate măsurile corespunzătoare pentru a se asigura că recipientul în cauză, în momentul introducerii pe piaţă, nu mai prezintă respectivul risc sau pentru a retrage recipientul de pe piaţă sau a-l rechema într-un termen rezonabil, proporţional cu natura riscului, indicat de statul membru în cauză.

 **141.**Agentul economic garantează că sînt întreprinse măsuri corective cu privire la toate recipientele vizate pe care le-a pus la dispoziţie pe piaţă.

 **142.** Ministerul Economiei informează de îndată Comisia Europeană şi celelalte state membre. Informaţiile includ toate detaliile disponibile, în special datele necesare pentru identificarea recipientului respectiv, originea şi lanţul de aprovizionare aferent recipientului, natura riscului implicat, natura şi durata măsurilor naţionale luate.

 **143.** Comisia Europeană iniţiază fără întîrziere consultări cu statele membre şi cu agentul (agenţii) economic(i) relevant (relevanţi) şi procedează la evaluarea măsurilor naţionale luate. Pe baza rezultatelor evaluării respective, Comisia Europeană decide, prin intermediul actelor de punere în aplicare, dacă măsura naţională este sau nu justificată, şi, după caz, propune măsuri adecvate.

 **144.**Comisia Europeană adresează decizia sa tuturor statelor membre şi o comunică de îndată acestora şi agentului (agenţilor) economic(i) relevant (relevanţi).

Secţiunea a 4-a

**Neconformitatea formală**

 **145 146.**Fără a aduce atingere pct.126-136,autoritatea de supraveghere a pieţei solicită agentului economic vizat să pună capăt neconformităţii respective, în cazul în care constată una dintre situaţiile următoare:

 a) marcajul CE a fost aplicat prin încălcarea prevederilor Legii nr.235 din 01 decembrie cu privire la activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii sau a pct.61-69din prezenta Reglementare tehnică;

 b) marcajul CE nu a fost aplicat;

 c) numărul de identificare al organismului notificat, în cazul în care organismul respectiv intervine în etapa de control al producţiei a fost aplicat prin încălcarea pct.61-69sau nu a fost aplicat;

 d) inscripţiile menţionate în pct.1 din anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică nu au fost aplicate sau au fost aplicate prin încălcarea pct.61-69sau a pct.1 din anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică;

 e) declaraţia de conformitate nu a fost întocmită;

 f) declaraţia de conformitate nu a fost întocmită corect;

g) documentaţia tehnică nu este disponibilă sau este incompletă;

h) informaţiile menţionate la pct.24sau la pct.35lipsesc, sînt false sau incomplete;

i) nu sînt îndeplinite orice alte cerinţe administrative prevăzute la pct.15-27 sau la pct.31-41.

**146.**În cazul în care neconformitatea menţionată la pct.145 se menţine,autoritatea de supraveghere a pieţei, ia toate măsurile corespunzătoare pentru a restricţiona sau a interzice punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientului sau pentru a se asigura că acesta este rechemat sau retras de pe piaţă.

Anexa nr.1

la Reglementarea tehnică

privind punerea la dispoziţie pe piaţă

a recipientelor simple sub presiune

**CERINŢE ESENŢIALE DE SIGURANŢĂ**

 **1. Materiale**

Materialele sînt selectate în funcţie de destinaţia recipientelor şi în conformitate cu punctele 1.1-1.4.

1.1. Componentele sub presiune

Materialele utilizate pentru producerea părţilor sub presiune, îndeplinesc următoarele condiţii:

 a) pot fi sudate;

 b) sînt ductile şi rezistente, astfel încît o rupere la temperatura minimă de lucru să nu permită fragmentarea sau o rupere de tip fragil;

 c) nu sînt afectate intens de procesul de îmbătrînire.

În plus, pentru recipientele din oţel, materialele respectă cerinţele formulate la pct. 1.1.1, iar pentru recipientele din aluminiu sau din aliaj de aluminiu, cerinţele menţionate la pct. 1.1.2.

Materialele sînt însoţite de un certificat de inspecţie, astfel cum este definit la pct.3.1 lit.i) din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică, întocmit de producătorul materialelor.

1.1.1. Recipientele din oţel

Oţelurile nealiate respectă următoarele cerinţe:

 a) sînt calmate şi livrate după un tratament de normalizare sau într-o stare echivalentă;

 b) conţinutul de carbon pe produs este mai mic de 0,25 %, iar conţinutul de sulf şi cel de fosfor este, fiecare, mai mic de 0,05 %;

c) fiecare produs are următoarele calităţi mecanice:

(i) rezistenţa la tracţiune maximă Rm,max trebuie să fie mai mică de 580N/mm2;

 (ii) alungirea la rupere este:

dacă piesele pentru testaresînt prelevate paralel cu direcţia de laminare conform Tabelului 1:

Tabelul 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| grosimea ≥ 3 mm: | A | ≥ 22 % |
| grosimea ≥ 3 mm: | A80 mm | ≥ 17 % |

dacă piesele pentru testare le sînt prelevate perpendicular pe direcţia de laminare conform Tabelului 2:

Tabelul 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| grosimea ≥ 3 mm: | A | ≥ 20 % |
| grosimea ≥ 3 mm: | A80 mm | ≥ 15 % |

 (iii) valoarea medie a energiei de încovoiere prin şoc (KCV) pentru trei piese testate longitudinal la temperatura minimă de lucru nu este mai mică de 35 J/cm2. Cel mult una dintre cele trei valori măsurate la testare poate fi mai mică de 35 J/cm2, cu un minim de 25 J/cm2. Această proprietate este verificată în cazul oţelurilor care se intenţionează a fi utilizate la fabricarea recipientelor a căror temperatură minimă de lucru este mai mică de -10°C şi care au grosimea pereţilor mai mare de 5mm.

1.1.2. Recipientele din aluminiu

Aluminiul nealiat are un conţinut de aluminiu de minimum 99,5 % şi aliajele descrise la pct.8 subpct.2) prezintă o rezistenţă adecvată la coroziunea intercristalină la temperatura maximă de lucru.

În plus, aceste materialele respectă următoarele cerinţe:

 (a) sînt furnizate în stare recoaptă;

 (b) fiecare produs are următoarele caracteristici mecanice:

 - rezistenţa la tracţiune maximă Rm,max trebuie să fie mai mică de 350 N/mm2;

- alungirea la rupere este:

- A ≥ 16 % dacă piesele pentru testare sînt prelevate paralel cu direcţia de laminare;

- A ≥ 14 % dacă piesele pentru testaresînt prelevate perpendicular pe direcţia de laminare.

1.2.Materialele de sudură

Materialele de sudură utilizate la sudarea unor accesorii pe recipient sau la execuţia recipientului respectiv sînt adecvate şi compatibile cu materialele care se sudează.

1.3.Accesoriile care contribuie la rezistenţa recipientului

Accesoriile menţionate (de exemplu şuruburi şi piuliţe) sînt executate dintr-un material specificat la pct. 1.1 sau din alte tipuri de oţel, aluminiu sau un aliaj de aluminiu corespunzător compatibile cu materialele utilizate la fabricarea părţilor sub presiune.

Aceste materiale au la temperatura minimă de lucru, alungire la rupere şi energie de încovoiere prin şoc adecvate.

1.4.Părţile care nu sînt sub presiune

Toate părţile nepresurizate ale recipientelor sudate sînt din materiale care sînt compatibile cu materialele componentelor pe care sînt sudate.

 **2. Proiectarea recipientului**

 a) La proiectarea recipientului, producătorul defineşte destinaţia utilizării acestuia şi selectează:

 (i) temperatura minimă de lucru Tmin;

 (ii) temperatura maximă de lucru Tmax;

 (iii) presiunea maximă de lucru PS.

Cu toate acestea, chiar dacă se selectează o temperatură minimă de lucru mai mare de -10°C, calităţile cerute materialelor sînt respectate pentru temperatura de -10°C.

 b) дe asemenea, producătorul ţine seama de următoarele dispoziţii:

 (i) să poată fi inspectat interiorul recipientelor;

 (ii) să poată fi drenate recipientele;

(iii) calităţile mecanice să fie menţinute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul în care a fost proiectat;

 (iv) în funcţie de destinaţie, recipientele trebuie să fie protejate în mod corespunzător împotriva coroziunii.

 c) producătorul ţine seama de faptul că, în condiţiile de utilizare avute în vedere:

 (i) recipientele nu sînt supuse unor sarcini care ar putea să afecteze siguranţa acestora în funcţionare;

 (ii) presiunea interioară nu depăşeşte în mod permanent presiunea maximă de lucru PS, totuşi, se pot admite creşteri de moment cu maximum 10 %.

 d) cordoanele de sudură circumferenţiale şi longitudinale sînt făcute utilizîndu-se suduri cu pătrundere totală sau suduri cu efect echivalent. Fundurile convexe, altele decît cele emisferice, sînt prevăzute cu o margine cilindrică.

2.1. *Grosimea peretelui*

Dacă produsul PS×V nu este mai mare de 3000 bar·l, producătorul alege una dintre metodele descrise la pct. 2.1.1 şi 2.1.2 pentru determinarea grosimii peretelui recipientului; dacă produsul PS×V este mai mare de 3000 bar·l sau dacă temperatura maximă de lucru este mai mare de 100 °C, această grosime se determină prin metoda descrisă la pct. 2.1.1.

Grosimea reală a peretelui recipientului în secţiunea cilindrică şi a capacelor nu poate fi mai mică de 2 mm pentru recipientele din oţel şi mai mică de 3 mm pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu

2.1.1. Metoda de calcul

Grosimea minimă a componentelor sub presiune este calculată avîndu-se în vedere intensitatea sarcinilor şi următoarele dispoziţii:

 a) presiunea de calcul adoptată nu este mai mică decît presiunea maximă de lucru PS selectată;

 b) efortul unitar de membrană admisibil nu este mai mare decît cea mai mică dintre valorile 0,6 ReT sau 0,3 Rm. Producătorul utilizează valorile minime ale ReT şi Rm garantate de producătorul materialului, pentru a determina sarcina admisibilă.

 Cu toate acestea, dacă porţiunea cilindrică a recipientului are una sau mai multe suduri longitudinale executate printr-un procedeu de sudură neautomat, grosimea calculată prin metoda descrisă la primul paragraf este multiplicată cu un coeficient egal cu 1,15.

 2.1.2.Metoda experimentală

Grosimea peretelui este determinată pentru a permite recipientelor să reziste la temperatura ambiantă la o presiune egală cu cel puţin de cinci ori presiunea maximă de lucru, cu un factor permanent de deformare pe circumferinţă de maximum 1 %.

 **3.Procesele de fabricaţie**

 Recipientele sînt construite şi verificate în procesul de fabricaţie în conformitate cu pct. 2, 3 sau 4 din Anexa nr.2 la prezenta Reglementare tehnică.

3.1.Pregătirea părţilor componente

Pregătirea părţilor componente (de exemplu formarea şi şanfrenarea) nu generează defecte de suprafaţă, fisuri sau modificări ale caracteristicilor mecanice care să afecteze siguranţa recipientelor.

 3.2.Sudurile pe părţile sub presiune

Caracteristicile sudurilor şi zonelor adiacente sînt similare cu cele ale materialelor sudate şi nu prezintă nici un defect de suprafaţă sau intern care să afecteze siguranţa recipientelor.

Sudurile sînt executate de sudori sau operatori calificaţi care posedă nivelul corespunzător de competenţă, în conformitate cu procedeele de sudură autorizate. Autorizarea şi testele de calificare sînt realizate de către organismele notificate.

De asemenea, în timpul fabricaţiei, producătorul asigură o calitate constantă a sudurii, prin teste de control specifice, folosind proceduri adecvate. Aceste teste fac obiectul unui raport.

 **4.Punerea în funcţiune a recipientelor**

Recipientele sînt însoţite de instrucţiuni elaborate de către producător, conform cerinţelor din pct.2 din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică.

Anexa nr.2

la Reglementarea tehnică

privind punerea la dispoziţie pe piaţă

a recipientelor simple sub presiune

**PROCEDURI DE EVALUARE A CONFORMITĂŢII**

 **1. Examinarea CE de tip (modulul B)**

 1.1. Examinarea CE de tip este acea parte a procedurii de evaluare a conformităţii prin care un organism notificat examinează proiectul tehnic al unui recipient şi verifică şi atestă dacă proiectul tehnic al recipientului corespunde cerinţelor prezentei Reglementări tehnice care i se aplică.

1.2. Examinarea CE de tip se realizează prin una dintre metodele prezentate mai jos, în conformitate cu pct.54:

 a) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentaţiei tehnice şi a documentelor justificative prevăzute la pct.1.3, fără examinarea unui prototip, reprezentativ pentru producţia preconizată a recipientului complet (tip de producţie);

 b) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentaţiei tehnice şi a documentelor justificative prevăzute la pct.1.3, fără examinarea unui prototip de recipient (tip de proiect).

1.3. Producătorul înaintează o cerere pentru examinarea CE de tip către un singur organism notificat ales de către acesta.

 Cererea cuprinde:

 a) numele şi adresa producătorului şi, în cazul în care cererea este depusă de către reprezentantul autorizat, se precizează, de asemenea, numele şi adresa acestuia;

 b) o declaraţie scrisă care atestă că această cerere nu a mai fost înaintată către nici un alt organism notificat;

 c) documentaţia tehnică. Documentaţia tehnică permite evaluarea conformităţii recipientului cu cerinţele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice şi include o analiză adecvată şi o evaluare a riscului (riscurilor).

 Documentaţia tehnică specifică cerinţele aplicabile şi acoperă, în măsura în care acest lucru este relevant pentru evaluare, proiectarea, fabricarea şi exploatarea recipientului. Documentaţia tehnică cuprinde, unde este cazul, cel puţin următoarele elemente:

 (i) o descriere generală a recipientului;

 (ii) desenele de proiectare şi de fabricare şi schemele componentelor etc.;

 (iii) descrieri şi explicaţii necesare pentru înţelegerea desenelor şi schemelor respective şi a funcţionării recipientului;

 (iv) lista standardelor conexe aplicate integral sau parţial, iar în cazurile în care aceste standarde conexe nu au fost aplicate, descrierile soluţiilor adoptate pentru a satisface cerinţele esenţiale de siguranţă din prezenta Reglementare tehnică, inclusiv o listă a altor specificaţii tehnice relevante aplicate. În cazul unor standarde conexe aplicate parţial, documentaţia tehnică menţionează acele părţi care au fost aplicate;

 (v) rezultatele calculelor de proiectare, ale examinărilor efectuate etc.;

 (vi) rapoartele de testare;

 (vii) instrucţiunile şi informaţiile de siguranţă menţionate în pct.2 din Anexa nr.3 la prezenta Reglementare tehnică;

(viii) un document care să descrie:

- materialele alese;

- procedeele de sudură alese;

- verificările alese;

- orice detaliu pertinent referitor la proiectarea recipientului;

 d) dacă este cazul, prototipurile de recipiente reprezentative pentru producţia preconizată. Organismul notificat poate solicita prototipuri suplimentare de recipiente, în cazul în care acest lucru este necesar pentru realizarea programului de încercare;

e) documente justificative privind caracterul adecvat al soluţiei proiectului tehnic. Aceste documente justificative menţionează orice document care a fost utilizat, în special atunci cînd standardele relevante conexe nu au fost aplicate în întregime. Documentele justificative includ, în cazul în care este necesar, rezultatele testelor efectuate, în conformitate cu alte specificaţii tehnice relevante, de laboratorul corespunzător al producătorului, sau de un alt laborator de testare în numele producătorului şi pe răspunderea acestuia.

 Atunci cînd se examinează un prototip de recipient, documentaţia tehnică include, de asemenea:

 - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură şi a sudorilor sau a operatorilor;

 - certificatul de inspecţie pentru materialele utilizate la fabricarea părţilor şi componentelor care contribuie la rezistenţa recipientului;

 - un raport al examinărilor şi al încercărilor realizate sau o descriere a verificărilorpropuse.

 1.4 Organismul notificat:

 În cazul recipientului:

 1.4.1 examinează documentaţia tehnică şi documentele justificative, pentru a evalua caracterul adecvat al proiectării tehnice a recipientului.

 În cazul prototipului (prototipurilor) de recipient(e):

 1.4.2 verifică dacă prototipul (prototipurile) de recipient(e) a(au) fost produs(e) în conformitate cu documentaţia tehnică şi se pot utiliza în siguranţă în condiţiile de exploatare proiectate şi identifică elementele proiectate conform dispoziţiilor aplicabile ale standardelor conexe relevante, precum şi elementele proiectate în conformitate cu alte specificaţii tehnice relevante;

 1.4.3 efectuează examinările şi încercările corespunzătoare sau dispune efectuarea lor, pentru a verifica, în cazul în care producătorul a ales să aplice soluţiile din standardele conexe relevante, dacă acestea au fost aplicate corect;

 1.4.4 efectuează examinările şi testele corespunzătoare sau dispune efectuarea lor, pentru a verifica, în cazul în care nu au fost aplicate soluţiile din standardele conexe, dacă soluţiile adoptate de către producător de aplicare a altor specificaţii tehnice relevante satisfac cerinţele esenţiale de siguranţă corespunzătoare ale prezentei Reglementări tehnice;

 1.4.5 stabileşte de comun acord cu producătorul locul unde vor fi efectuate examinările şi testele.

 1.5 Organismul notificat întocmeşte un raport de evaluare care evidenţiază activităţile întreprinse, conform pct.1.4, precum şi rezultatele acestora. Fără a aduce atingere obligaţiilor sale faţă de autorităţile de notificare, organismul notificat transmite conţinutul acestui raport, în întregime sau parţial, numai cu acordul producătorului.

1.6 Dacă tipul respectă cerinţele prezentei Reglementări tehnice, organismul notificat eliberează producătorului un certificat de examinare CE de tip. Certificatul respectiv cuprinde denumirea şi adresa producătorului, concluziile examinării, condiţiile (în cazul în care există) pentru valabilitatea sa şi datele necesare pentru identificarea tipului certificat.

 Certificatul de examinare CE de tip poate avea ataşată una sau mai multe anexe.

Certificatul de examinare CE de tip şi anexele sale conţin toate informaţiile relevante care permit evaluarea conformităţii cu tipul examinat al recipientelor fabricate şi care permit controlul în utilizare. El indică, de asemenea, condiţiile în care se poate emite şi este însoţit de descrierile şi desenele necesare pentru identificarea tipului aprobat.

 În cazul în care tipul nu satisface cerinţele specificate în prezenta Reglementare tehnică, organismul notificat refuză emiterea unui certificat de examinare CE de tip şi informează solicitantul în consecinţă, motivînd refuzul său în mod amănunţit.

1.7 Organismul notificat se va informa permanent în legătură cu orice modificări ale stadiului actual al tehnologiei general recunoscut care indică faptul că tipul aprobat poate să nu mai fie conform cu cerinţele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice şi stabileşte dacă aceste modificări necesită investigaţii aprofundate. În acest caz, organismul notificat informează în consecinţă producătorul.

 Producătorul informează organismul notificat care deţine documentaţia tehnică referitoare la certificatul de examinare CE de tip în legătură cu toate modificările tipului aprobat care ar putea afecta conformitatea recipientului cu cerinţele de siguranţă esenţiale din prezenta Reglementare tehnică sau condiţiile de valabilitate a certificatului respectiv. Astfel de modificări necesită aprobare suplimentară sub forma unei completări la certificatul iniţial de examinare CE de tip.

1.8 Organismul notificat informează Ministerul Economiei cu privire la certificatele de examinare CE de tip şi/sau orice completări aduse acestora, pe care le-a emis sau retras şi pune la dispoziţia Ministerului Economiei periodic sau la cerere, lista acestor certificate şi/sau a oricăror completări ale acestora refuzate, suspendate sau restricţionate în alt mod.

 Fiecare organism notificat informează celelalte organisme notificate în legătură cu certificatele de examinare CE de tip şi/sau orice suplimente la acestea pe care le-a refuzat, retras, suspendat sau restricţionat în alt mod şi, la cerere, în legătură cu astfel de certificate şi/sau suplimentele la acestea pe care le-a emis.

 Organismele notificate pun la dispoziţie, la cerere, o copie a certificatelor de examinare CE de tip şi/sau a suplimentelor la acestea, o copie a documentaţiei tehnice şi a rezultatelor examinărilor efectuate. Organismul notificat păstrează un exemplar al certificatului de examinare CE de tip, al anexelor şi suplimentelor acestuia, precum şi dosarul tehnic incluzînd documentaţia depusă de producător, pînă la expirarea valabilităţii certificatului respectiv.

 1.9 Producătorul păstrează la dispoziţia organului de supraveghere a pieței un exemplar al certificatului de examinare CE de tip, al anexelor şi al suplimentelor acestuia, împreună cu documentaţia tehnică, pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului.

 1.10 Reprezentantul autorizat al producătorului poate depune cererea menţionată la pct.1.3 şi poate îndeplini obligaţiile menţionate la pct.1.7 şi 1.9, cu condiţia ca acestea să fie menţionate în mandat.

 **2. Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei şi încercarea supravegheată a recipientului (modulul C1)**

 2.1 Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei şi încercarea supravegheată a recipientului este acea parte a procedurii de evaluare a conformităţii prin care producătorul îndeplineşte obligaţiile prevăzute la pct.2.2, 2.3 şi 2.4 şi garantează şi declară pe răspunderea sa exclusivă că recipientele în cauză sînt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi satisfac cerinţele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.

2.2Fabricaţia

Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie şi monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi cu cerinţele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.

 Înainte de începerea fabricaţiei, producătorul oferă unui organism notificat ales de el toate informaţiile necesare, în special:

a) documentaţia tehnică, care include, de asemenea:

 - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură şi a sudorilor sau a operatorilor;

 - certificatul de inspecţie pentru materialele utilizate la fabricarea părţilor şi componentelor care contribuie la rezistenţa recipientului;

 - un raport privind examinările şi încercările realizate;

b) documentul de inspecţie care să descrie examinările şi încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producţiei, împreună cu procedurile şi frecvenţa de efectuare a acestora;

c) certificatul de examinare CE de tip.

2.3. Controlul recipientelor

 2.3.1 Pentru fiecare recipient individual fabricat organismul notificat efectuează examinările şi încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă recipientele corespund tipului descris în certificatul de examinare CE de tip şi cerinţelor din prezenta Reglementare tehnică în conformitate cu următoarele puncte:

 a) producătorul îşi prezintă recipientele sub forma unor loturi de producţie uniforme şi ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie să asigure uniformitatea fiecărui lot de producţie fabricat;

 b) la examinarea unui lot, organismul notificat se asigură că recipientele au fost fabricate şi verificate în conformitate cu documentaţia tehnică şi efectuează o încercare hidrostatică sau o încercare pneumatică cu efect echivalent asupra fiecărui recipient din lotul de producţie la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare a recipientului, în scopul verificării rezistenţei acestuia. Încercarea pneumatică este supusă acceptării procedurilor privind siguranţa încercării;

 c) mai mult, organismul notificat efectuează încercări pe piesele pentru testare prelevate, la alegerea producătorului, dintr-o probă reprezentativă pentru producţie sau dintr-un recipient, în scopul verificării calităţii sudurii. Încercările se efectuează pe sudurile longitudinale. Cu toate acestea, atunci cînd pentru sudurile longitudinale şi cele circulare se folosesc tehnici de sudură diferite, încercările se repetă pe sudurile circulare;

 d) pentru recipientele care fac obiectul metodei experimentale prevăzute în pct.2.1.2 din anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică, aceste încercări pe piesele pentru testare sînt înlocuite printr-o încercare hidrostatică efectuată pe cinci recipiente luate la întîmplare din fiecare lot de producţie în scopul verificării conformităţii cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în pct.2.1.2 din anexa nr.1 la prezenta Reglementare tehnică;

 e) în cazul loturilor acceptate, organismul notificat aplică sau dispune aplicarea numărului său de identificare pe fiecare recipient şi întocmeşte un certificat de conformitate scris referitor la încercările efectuate. Toate recipientele din lot pot fi introduse pe piaţă, cu excepţia celor care nu au trecut cu succes o încercare hidrostatică sau o încercare pneumatică;

 f) dacă un lot este respins, organismul notificat ia măsurile adecvate pentru a împiedica introducerea lotului respectiv pe piaţă. În cazul unor respingeri frecvente ale loturilor, organismul notificat poate suspenda verificarea statistică;

 g) producătorul trebuie să fie în măsură să prezinte la cererea organului de supraveghere a pieței certificatele de conformitate întocmite de organismul notificat menţionate la lit. e).

 2.3.2. Organismul notificat furnizează Ministerului Economiei, și la cerere, celorlalte organisme notificate, celorlalte state membre și Comisiei Europene o copie a raportului de inspecţie pe care l-a emis.

 2.3.3. Pe răspunderea organismului notificat, producătorul aplică numărul de identificare al organismului notificat în cursul procesului de fabricaţie.

 2.4.Marcajul CE şi declaraţia de conformitate

 2.4.1. Producătorul aplică marcajul CE pe fiecare recipient în parte, care este în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi care satisface cerinţele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.

 2.4.2. Producătorul întocmeşte o declaraţie de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient şi o păstrează la dispoziţia autorității de supraveghere a pieței pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului. Declaraţia de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.

 2.4.3. O copie a declaraţiei de conformitate este pusă la dispoziţia Ministerului Economieie sau autorității de supraveghere a pieței, la cerere.

 2.5. Reprezentantul autorizat

Obligaţiile producătorului stabilite la pct.2.4 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său şi pe răspunderea sa, cu condiţia ca acestea să fie menţionate în mandat.

 **3. Conformitate cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii (modulul C2)**

3.1. Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii este acea parte din procedura de evaluare a conformităţii prin care producătorul îndeplineşte obligaţiile prevăzute la pct. 3.2, 3.3 şi 3.4 şi garantează şi declară pe răspunderea sa exclusivă că recipientele în cauză sînt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi satisfac cerinţele prezentei Reglementări tehnice directive care se aplică acestora.

3.2 Fabricaţia

 3.2.1.Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie şi monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi cu cerinţele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.

 3.2.2.Înainte de începerea fabricaţiei, producătorul oferă unui organism notificat ales de el toate informaţiile necesare, în special:

 a) documentaţia tehnică, care include, de asemenea:

 - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură şi a sudorilor sau a operatorilor;

 - certificatul de inspecţie pentru materialele utilizate la fabricarea părţilor şi componentelor care contribuie la rezistenţa recipientului;

 - un raport privind examinările şi încercările realizate;

 b) certificatul de examinare CE de tip;

 c) un document care descrie procesele de fabricaţie şi toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformităţii recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip.

 Organismul notificat examinează, înainte de data începerii oricărei fabricaţii, documentele respective în scopul certificării conformităţii lor cu certificatul de examinare CE de tip.

 3.2.3 Documentul menţionat la pct.3.2.2 litera (c) include:

 a) o descriere a mijloacelor de producţie şi verificare adecvate pentru construcţia recipientelor;

 b) un document de inspecţie care să descrie examinările şi încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producţiei, împreună cu procedurile şi frecvenţa de efectuare a acestora;

 c) un angajament de a efectua examinările şi încercările în conformitate cu documentul de inspecţie şi de a realiza pentru fiecare recipient fabricat o încercare hidrostatică sau, o încercare pneumatică, la o presiune de încercare de 1,5 ori mai mare decît presiunea de proiectare; examinările şi încercările menţionate se efectuează sub responsabilitatea unui personal calificat avînd independenţă faţă de personalul de producţie şi fac obiectul unui raport;

 d) adresele locurilor de producţie şi depozitare şi data la care urmează să înceapă fabricaţia.

3.3. Controlul recipientelor

 Organismul notificat realizează controlul recipientelor sau dispune efectuarea controlului unor mostre luate la întîmplare la intervale aleatorii determinate de el, pentru verificarea calităţii controalelor interne ale recipientului, ţinînd seama, în particular, de complexitatea tehnologică a recipientelor şi de volumul producţiei. Se examinează un eşantion adecvat de recipiente în stare finită, prelevate la faţa locului de către organismul notificat înainte de a fi introduse pe piaţă, şi efectuează testele corespunzătoare, astfel cum sînt menţionate în părţile relevante ale standardelor conexe şi/sau teste echivalente prevăzute în alte specificaţii tehnice relevante, avînd ca scop verificarea conformităţii recipientului cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi cu cerinţele relevante ale prezentei Reglementări tehnice.

 Organismul notificat se asigură, de asemenea, că producătorul verifică efectiv recipientele produse în serie, în conformitate cu pct.3.2.3 litera (c).

 Atunci cînd un eşantion nu este conform cu nivelul de calitate acceptabil, organismul notificat ia măsurile care se impun.

 Procedura de eşantionare care va fi aplicată este menită să stabilească dacă procesul de fabricaţie a recipientului se încadrează în limitele acceptabile, în vederea garantării conformităţii recipientului.

 Organismul notificat furnizează Ministerului Economiei, și la cerere, celorlalte organisme notificate, celorlalte state membre și Comisiei Europene o copie a raportului de inspecţie pe care l-a emis.

 Producătorul, în timpul procesului de fabricaţie şi pe răspunderea organismului notificat aplică numărul de identificare al organismului notificat.

3.4 Marcajul CE şi declaraţia de conformitate

 3.4.1. Producătorul aplică marcajul CE pe fiecare recipient în parte, care este în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi care satisface cerinţele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.

 3.4.2. Producătorul întocmeşte o declaraţie de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient şi o păstrează la dispoziţia autorității de supraveghere a pieței pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului. Declaraţia de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.

 3.4.3. O copie a declaraţiei de conformitate este pusă la dispoziţia Ministerului Economieie sau autorității de supraveghere a pieței, la cerere.

 3.5. Reprezentantul autorizat

 Obligaţiile producătorului stabilite la pct.3.4 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său şi pe răspunderea sa, cu condiţia ca acestea să fie menţionate în mandat.

 **4. Conformitate cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei (modulul C)**

 4.1.Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producţiei este acea parte din procedura de evaluare a conformităţii prin care producătorul îndeplineşte obligaţiile prevăzute la pct.4.2 şi 4.3 şi garantează şi declară că recipientele în cauză sînt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi satisfac cerinţele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.

 4.2.Fabricaţia

 Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie şi monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul aprobat descris în certificatul de examinare CE de tip şi cu cerinţele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.

 Înaintea începerii fabricaţiei, producătorul oferă organismului notificat care a eliberat certificatul de examinare CE de tip toate informaţiile necesare, în special:

 a) certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură şi a sudorilor sau a operatorilor;

 b) certificatul de inspecţie pentru materialele utilizate la fabricarea părţilor şi componentelor care contribuie la rezistenţa recipientului;

 c) un raport privind examinările şi încercările realizate;

 d) un document care descrie procesele de fabricaţie şi toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformităţii recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip.

 Documentul respectiv include:

 (i) o descriere a mijloacelor de producţie şi verificare adecvate pentru construcţia recipientelor;

 (ii) un document de inspecţie care să descrie examinările şi încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producţiei, împreună cu procedurile şi frecvenţa de efectuare a acestora;

 (iii) un angajament de a efectua examinările şi încercările în conformitate cu documentul de inspecţie şi de a realiza pentru fiecare recipient fabricat o încercare hidrostatică sau, o încercare pneumatică, la o presiune de încercare de 1,5 ori mai mare decît presiunea de proiectare; examinările şi încercările menţionate se efectuează sub responsabilitatea unui personal calificat independent faţă de personalul de producţie şi fac obiectul unui raport;

 (iv) adresele locurilor de producţie şi depozitare şi data la care urmează să înceapă fabricaţia.

 Organismul notificat examinează, înainte de data începerii oricărei fabricaţii, documentele respective pentru certificarea conformităţii lor cu certificatul de examinare CE de tip.

 4.3. Marcajul CE şi declaraţia de conformitate

 4.3.1.Producătorul aplică marcajul CE pe fiecare recipient în parte, care este în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip şi care satisface cerinţele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.

 4.3.2. Producătorul întocmeşte o declaraţie de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient şi o păstrează la dispoziţia Ministerului Economiei pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piaţă a recipientului. Declaraţia de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.

 4.3.3. O copie a declaraţiei de conformitate este pusă la dispoziţia Ministerului Economieie sau autorității de supraveghere a pieței, la cerere.

 4.4. Reprezentantul autorizat

 Obligaţiile producătorului stabilite la pct.4.3 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său şi pe răspunderea sa, cu condiţia ca acestea să fie menţionate în mandat.

Anexa nr.3

la Reglementarea tehnică

privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune”

**INSCRIPŢII, INSTRUCŢIUNI, DEFINIŢII ŞI SIMBOLURI**

**1. Marcajul CE şi inscripţii**

 1.1. Recipientele la care produsul PS×V depăşeşte 50 bari·l trebuie să poarte marcajul CE

 1.2. Recipientele sau plăcuţele cu datele tehnice trebuie să poarte cel puţin următoarele informaţii:

 a) presiunea maximă de lucru (PS în bar);

 b) temperatura maximă de lucru (Tmax în °C);

 c) temperatura minimă de lucru (Tmin în °C);

 d) capacitatea recipientului (V în l);

 e) numele, denumirea comercială înregistrată sau marca înregistrată şi adresa producătorului;

 f) tipul şi identificarea seriei sau a lotului de producţie a recipientului.

 1.3. Atunci cînd se utilizează o plăcuţă cu date tehnice, aceasta este proiectată în aşa fel încît să nu poată fi reutilizată şi cuprinde un spaţiu liber pentru a putea fi înscrise şi alte informaţii.

 **2. Instrucţiuni şi informaţii de siguranţă**

 Instrucţiunile cuprind următoarele informaţii:

 a) caracteristicile menţionate la pct.1.2, cu excepţia seriei sau a lotului de identificare a recipientului;

 b) destinaţia recipientului;

 c) condiţiile de instalare şi întreţinere pentru siguranţa recipientului.

**3. Definiţii şi simboluri**

3.1.Definiţii

 a) presiunea de proiectare „P” este presiunea manometrică aleasă de producător şi utilizată pentru determinarea grosimii părţilor recipientului sub presiune.

 b) presiunea maximă de lucru „PS” este presiunea manometrică maximă care poate fi exercitată în condiţii normale de utilizare a recipientului.

 c) temperatura minimă de lucru „Tmin” este temperatura stabilizată cea mai mică în peretele recipientului în condiţii normale de utilizare.

 d) temperatura maximă de lucru „Tmax” este temperatura stabilizată cea mai ridicată pe care o poate atinge peretele vasului în condiţii normale de utilizare.

 e) limita de curgere „ReT” este valoarea la temperatura maximă de lucru Tmax a oricăruia dintre următoarele elemente:

 (i) limita de curgere în punctul superior ReH, pentru un material care are atît punct de curgere inferior, cît şi superior;

 (ii) limita de elasticitate de încercare la 0,2 % Rp0,2;

 (iii) limita de elasticitate de încercare la 1,0 % Rp1,0 pentru aluminiul nealiat.

 f) Familii de recipiente:

 Recipientele fac parte din aceeaşi familie, dacă diferă de prototip doar în privinţa diametrului, cu condiţia respectării cerinţelor admisibile menţionate la pct.2.1.1 şi 2.1.2 din anexa nr.1 prezentei Reglementări tehnice, sau a lungimii porţiunii cilindrice, în următoarele limite:

 (i) dacă un prototip are una sau mai multe virole adăugate la capete, variantele din cadrul familiei au cel puţin o virolă;

 (ii) dacă un prototip are doar două capete elipsoidale, variantele din cadrul familiei nu au nici o virolă.

 Variaţiile de lungime care determină modificarea crăpăturilor sau a penetrărilor sînt indicate în desen pentru fiecare variantă.

 g) un lot de recipiente conţine cel mult 3000 de recipiente cu acelaşi tip de model.

 h) se consideră fabricaţie în serie, în înţelesul prezentei Reglementări tehnice, dacă cel puţin un recipient de acelaşi tip este fabricat într-o perioadă dată printr-un proces continuu de fabricaţie, conform unui proiect comun, utilizîndu-se acelaşi proces de fabricaţie.

 i) certificatul de inspecţie - documentul prin care producătorul materialelor certifică faptul că produsele livrate îndeplinesc cerinţele comenzii şi în care el prezintă rezultatele verificării curente de fabricaţie, în special compoziţia chimică şi caracteristicile mecanice, realizate pe produsele obţinute din acelaşi proces de producţie cu cel al comenzii, dar nu în mod special pe produsele livrate.

 3.2. Simboluri

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| A | alungirea la rupere (Lo = 5,65 √So) | % |
| A 80 mm | alungirea la rupere (Lo = 80 mm) | % |
| KCV | energia de încovoiere prin şoc | J/cm2 |
| P | presiunea de proiectare | bar |
| PS  | presiunea maximă de lucru | bar |
| Ph | presiunea de probă hidraulică sau pneumatică | bar |
| Pp 0,2 | limita de elasticitate la 0,2% | N/mm2 |
| *R*eT | limita de curgere la temperatura maximă de lucru | N/mm2 |
| ReH | limita de curgere în punctul superior | N/mm2 |
| Rm | rezistenţa la tracţiune | N/mm2 |
| Rm,max | rezistenţa maximă la tracţiune | N/mm2 |
| Rp1,0 | limita de elasticitate la 1,0 % | N/mm2 |
| Tmax | temperatura maximă de lucru | 0C |
| Tmin | temperatura minimă de lucru | 0C |
| V | volumul recipientului | l |

Anexa nr.4

la Reglementarea tehnică

privind punerea la dispoziţie pe piaţă

a recipientelor simple sub presiune

**DECLARAŢIA DE CONFORMITATE (Nr. XXXX)**[**(1)**](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?qid=1406870520182&uri=CELEX:32014L0029#ntr1-L_2014096RO.01007401-E0001)

1. Recipientul/Modelul recipientului (produs, tip, lot sau număr de serie):

2. Denumirea şi adresa producătorului sau, unde e cazul, a reprezentantului său autorizat:

3. Declaraţie de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

4. Obiectul declaraţiei (identificarea recipientului permiţînd trasabilitatea; dacă este necesar pentru identificarea unui recipient, se poate adăuga o imagine):

5. Obiectul declaraţiei descris mai sus este în conformitate cu reglementare tehnică aplicabilă.

6. Referinţele standardelor conexe relevante folosite sau referinţele specificațiilor în legătură cu care se declară conformitatea:

7. Organismul notificat (nume, număr) a efectuat … (descrierea intervenţiei) … şi a emis certificatul:

8. Informaţii suplimentare:

 Semnat pentru şi în numele:

 (locul şi data emiterii):

 (numele, funcţia) (semnătura):

**Notă:**

[(1)](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?qid=1406870520182&uri=CELEX:32014L0029#ntc1-L_2014096RO.01007401-E0001) Atribuirea sau nu a unui număr declaraţiei de conformitate rămîne la atitudinea producătorului.