**GUVERNUL REPUBLICII MOLDOVA**

H O T Ă R Î R E

 cu privire la aprobarea Reglementării tehnice

privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune

nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2014

În temeiul prevederilor art.18 şi poziţiei 2 din Anexa nr.3 la Legea nr.235 din 01.12.2011 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.** Prezenta hotărîre intră în vigoare la 24 de luni din data publicării în Monitorul Oficial al Republicii Moldova.

 3. Ministerul Economiei, pînă la intrarea în vigoare a prezentei hotărîri, va elabora lista standardelor conexe la Reglementarea tehnică privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune.

 4. Pânã la data aderării Republicii Moldova la UE:

 a) se admite punerea la dispoziţie pe piaţă şi punerea în funcţiune a recipientelor cu marca de conformitate SM, denumită în continuare marca SM, aplicată conform prevederilor prevăzute în Legea nr.235 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii;

 b) în cazul realizării evaluării conformităţii recipientelor destinate pieţei nationale prin utilizarea procedurilor prevazute la capitolulIVde catre organisme recunoscute la nivel national, producatorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoana juridica cu sediul in Republica Moldova, aplică marca SM;

 c) se interzice, în condiţiile prevăzute de prezenta Reglementare tehnică, aplicarea pe acelaşi recipient a mărcii SM şi a marcajului CE;

 d) prevederile prezentei Reglementări tehnice referitoare la marcajul CE se aplicã şi mărcii SM;

 e) prevederile capitolului IVse aplica si pentru recipientele care poarta marca SM;

 f) Ministerul Economiei recunoaşte organismele care realizeazã evaluarea conformitãţii a recipientelor destinate pieţei naţionale, conform procedurilor prevãzute la capitolul IV**;**

 g) cerinţele cu privire la organismele notificate se aplică şi organismelor recunoscute. La desfăşurarea procedurilor de evaluare a conformităţii organismele recunoscute vor întocmi certificate de examinare de tip.

 h) lista cuprizînd organismele recunoscute, sarcinile specifice pentru care acestea au fost recunoscute şi numerele lor de identificare se aprobã şi se actualizeazã prin ordin al Ministrului Economiei, care se publică în Monitorul Oficial .

 i) obligaţiile, rãspunderea producãtorului, a reprezentantului sãu autorizat sau a distribuitorului, persoane juridice cu sediul în Republica Moldova, privind recipientele puse la dispoziţie pe piaţă şi puse în funcţiune cu marca SM este aceeaşi cu cea prevãzutã de prezenta hotãrâre pentru recipientele cu marcajul CE.În acest sens producătorii, la desfăşurarea procedurilor de evaluare a conformităţii vor întocmi declaraţia de conformitate.

 **5.** Punctele 83-138, 142, 143, 147, 148 vor întra în vigoare la data aderării Republiciii Moldova la UE.

 **6.** În termen de 6 luni de la data publicării, Ministerul Economiei va elabora planul de implementare a Reglementării tehnice privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune.

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

|  |  |
| --- | --- |
| **PRIM-MINISTRU**  |  **Iurie LEANCĂ** |
| **Contrasemnează:** |  |
| **Viceprim-ministru,****ministru al economiei** |  **Andrian CANDU** |

Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase este autoritatea responsabilă de supravegherea pieţei. Pentru a împiedica introducerea pe piață și/sau darea în folosință a recipientelor neconforme. Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase cooperează cu organele vamale ale Republicii Moldova.

 **Anexa**

Aprobată

 prin Hotărîrea Guvernului

 nr. din 2014

REGLEMENTAREA TEHNICĂ

privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune

Reglementarea tehnică privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune (în continuare - Reglementare tehnică) transpune Directiva 2014/29/UE a Parlamentului European şi a Consiliului din 26 februarie 2014 privind armonizarea legislaţiei statelor membre referitoare la punerea la dispoziție pe piață 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.** Prezenta Reglementare tehnică se referă la recipientele simple sub presiune care la întroducerea pe piaţă sînt noi, fabricate de un producător stabilit în Uniune, sau recipiente simple sub presiune, noi sau la mîna a doua, importate dintr-o țară terță.

 **2.** Protecția sănătății și siguranței persoanelor și protecția animalelor domestice și a bunurilor față de riscurile ce decurg din scurgerile din recipientele simple sub presiune sau din explodarea acestora trebuie să fie asugurate în conformitate cu prevederile Legii nr.116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase.

 **3.** Agenţii economici (producători, importatori, distribuitori) poartă responsabilitate pentru conformitatea recipientelor cu prezenta reglementare tehnică, inclusiv să asigure un nivel ridicat de protecţie a intereselor publice, cum ar fi sănătatea şi siguranţa persoanelor şi protecţia animalelor domestice şi a bunurilor, şi să garanteze o concurenţă loială pe piaţă.

 **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 sunt în conformitate cu prezenta reglementare tehnică.

 **5.** Evaluarea conformității recipientelor este exclusiv obligația producătorului.

 **6.** Importatori sînt obligaţi să se asigure că recipientele pe care le introduc pe piaţă respectă cerinţele prezentei Reglementări tehnice şi să nu introducă pe piaţă recipiente care nu corespund cerinţelor aplicabile sau prezintă riscuri.

 **7.** Importatorii sînt obligaţi să se asigure că au fost aplicate procedurile de evaluare a conformităţii şi că marcajul recipientelor simple sub presiune şi documentaţia elaborată de producători sînt disponibile pentru a fi inspectate de Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase.

 **8.** Atunci când introduce un recipient pe piaţă importatorul trebuie să indice pe el numele său, denumirea sa comercială înregistrată sau marca sa înregistrată şi adresa poştală la care poate fi contactat. În cazul cînd proprietăţile recipientului nu permit acest lucru, informaţia menţionată se indică în documentaţia tehnică aferentă.

 **9.** Distribuitorul pune la dispoziţie pe piaţă un recipient după ce acesta a fost introdus pe piaţă de producător sau de importator. Distribuitorul trebuie să se asigure că prin operaţiunile sale de manipulare a recipientelor nu influenţează negativ onformitatea recipientului cu prezenta reglementare.

 **10.** Orice agent economic care introduce pe piaţă un recipient sub denumirea sau marca sa sau care îl modifică într-un mod care poate afecta respectarea prezentei reglementări tehnice este considerat ca fiind producător şi, prin urmare, îşi asumă obligaţiile producătorului.

 **11.** Distribuitorii şi importatorii, având în vedere proximitatea lor faţă de piaţă, sînt implicaţi în sarcinile de supraveghere a pieţei desfăşurate de Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase şi participă, furnizînd acestuia toate informaţiile necesare referitoare la recipientul vizat, în condițiile Legii nr.116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industrial periculoase.

 **12.** Recipientele care sînt în conformitate cu standardele conexe, care adoptă standarde europene armonizate, ale caror referinţe au fost publicate in Jurnalul Oficial al Uniunii Europene sînt asigurate cu prezumţia de conformitate cerinţelor esenţiale de siguranţă conform prezentei Reglementări tehnice.

 **13.** Producătorul elaborează declaraţia UE de conformitate privind conformitatea unui recipient cu prevederile prezentei Reglementări tehnice şi cu Reglementările tehnice aplicabile. Pentru asigurarea accesului efectiv la informaţie în cadrul supravegherii pieţii, şi producătorul elaborează, în formă de dosar, declaraţia UE de conformitate unică, care cuprinde declaraţiile de conformitate individuale relevante.

 **14.** Marcajul CE, ca indicaţie a conformităţii unui recipient este consecinţa vizibilă a unui întreg proces cuprinzînd evaluarea conformităţii în sens larg.

Conformitatea unui recipient cu toate prevederile prezentei reglementări este indicata prin prezenta marcajului european de conformitate "CE", denumit in continuare marcaj CE,  prevăzut la pct.76-81

 **15.** Procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute în prezenta reglementare tehnică sînt efectuate de organisme de evaluare a conformităii notificate/recunoscute în condiţile Legii nr.235 din 01 decembrie 2011.

 **16.** Organismele notificate implicate în procedurele de evaluare a conformităţii prevăzute de prezentra Reglementare tehnică trebuie să corespundă cerinţelor obligatorii pentru organismele de evaluare a conformităţii stabilite în capitolul IV.

 **17.** Organismul de evaluare a conformităţii care este acreditat la criteriile prevăzute în standardele de referinţă, aprobate prin Ordinul Ministerului Economiei nr.107 din 21.06.2013, se consideră că îndeplineşte cerinţele prevăzute în prezenta Reglementare tehnică.

 **18.** Organismele notificate trebuie să aplice procedurile de evaluare a conformităţii, fără a crea sarcini inutile pentru agenţii economici. Pentru asigurarea egalităţii de tratament al agenţilor economici consecvenţa în aplicarea tehnică a procedurilor de evaluare a conformităţii este efectuată prin coordonare şi cooperare între organismele notificate.

 **19.** Recipientelor care intră pe piaţa Republicii Moldova vizate de prezenta Reglementare tehnică se aplică normele privind supravegherea pieţei prevăzute de Legea privind supravegherea pieţei.

 **20.** Recipientele pot fi introduse pe piaţă numai dacă sînt depozitate în mod corespunzător şi utilizate în scopul pentru care au fost concepute, sau în condiţii de utilizare care pot fi prevăzute în mod rezonabil, şi nu pun în pericol sănătatea şi siguranţa persoanelor.

 **21.** Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase informează părţile interesate cu privire la măsurile preconizate în legătură cu recipientele care prezintă riscuri pentru sănătatea sau siguranţa persoanelor, animalelor domestice şi bunurilor, precum şi rezultatele aplicării acestor măsuri.

**CAPITOLUL II**

**Domeniul de aplicare**

 **22.** Prezenta Reglementare tehnică se aplică recipientelor simple sub presiune (în continuare - recipiente) 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 și sînt destinate umplerii cu aer sau azot și nu sunt destinate expunerii la foc;

|  |  |
| --- | --- |
|   |  2) părţile și ansamblurile ce contribuie la rezistența recipientului sub presiune se realizează fie din oțel 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 secțiunea transversală circulară, închisă la capete, cu funduribombate spre exterior și/sau plane, care au aceeași axă de revoluție ca și partea cilindrică; b) fie din două funduri bombate, care au aceeași axă de revoluție; |

 c) presiunea maximă de lucru a recipientului este mai mică sau egală cu 30 bari şi produsul dintre această presiune și capacitatea recipientului (PS×V) este mai mic sau egal cu 10 000 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 oțel şi 1000C pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu. |

 **23.** 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.

Terminologie

 **24.** În sensul prezentei Reglementări tehnice se utilizează noţiunile:

 *punerea la dispoziţie pe piaţă, întroducere pe piaţă, producător, reprezentant autorizat, importator, distribuitor, acreditare,organism naţional de acreditare, evaluare a conformităţii, organism de evaluare a conformitatii, marcaj CE -* dinLegea nr.235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii;

 *standard european armonizat –* din Legea nr.420-XVI  din  22.12.2006 privind activitatea de reglementare tehnică;

 *agent economic, rechemare, retragere –* din Legea privind supravegherea pieţei;

 *specificaţie tehnică –* din Hotărîrea Guvernului nr.49  din  15.01.2013 cu privire la aprobarea Regulamentului privind procedurile de evaluare a conformităţii produselor industriale din domeniul reglementat (module);

 *legislaţie de armonizare a Uniunii* – orice legislaţie a Uniunii care armonizează condiţiile de comercializare a produselor.

Punerea la dispoziţie pe piaţă şi punerea în funcţiune

**a recipientelor**

 **25.** Se admite punerea la dispoziţie pe piaţă şi punerea în funcţiune a recipientelor numai dacă satisfac cerințele prezentei Reglementări tehnice atunci când sînt instalate și întreținute corespunzător și utilizate conform destinației lor.

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

 **Cerinţe esenţiale**

 **27.**  Recipientele la care produsul PSxV este mai mare de 50 bar.l trebuie să satisfacă cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în anexa nr.1.

 **28.** 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 practici.

**Libera circulaţie**

 **29.** 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 pot fi interzise, restrînse sau împiedicate din considerentul siguranţei şi/sau inofensivităţii acestora.

**CAPITOLUL III**

**OBLIGAŢIILE AGENŢILOR ECONOMICI**

**Obligaţiile producătorilor**

 **30.**  Atunci cînd introduc pe piață propriile recipiente la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, producătorii trebuie să se asigure că ele au fost proiectate și fabricate în conformitate cu cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1.

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

 **32.** Pentru recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, producătorii întocmesc documentația tehnică menționată în anexa nr.2 și efectuează procedura relevantă de evaluare a conformității menționată la pct.69-72 sau solicită efectuarea acesteia.

 **33.** În cazul în care s-a demonstrat conformitatea unui recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l cu cerințele aplicabile prin procedura menționată, producătorii întocmesc o declarație UE de conformitate și aplică marcajul CE și inscripțiile prevăzute la pct.1 din anexa nr.3.

 **34.** Producătorii se asigură că recipientele la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l poartă inscripțiile prevăzute la pct.1din anexa nr.3.

 **35.** Producătorii păstrează documentația tehnică și declarația UE de conformitate timp de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului.

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

 **37.** Ori de câte ori acest lucru este justificat de riscurile prezentate de un recipient, producătorii testează prin eșantionare recipientele puse la dispoziție pe piață, pentru a proteja sănătatea și siguranța utilizatorilor finali, investighează și, după caz, țin un registru de plîngeri, recipiente neconforme și rechemări ale unor recipiente, și informează distribuitorii cu privire la orice astfel de activități de monitorizare.

 **38.**  Producătorii asigură că recipientele pe care le introduc pe piață poartă o mențiune a tipului și a seriei sau a lotului care permite identificarea acestora.

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

 **40.** Producătorii se asigură că recipientul este însoțit de instrucțiunile și informațiile privind siguranța menționate la pct.2 în anexa nr.3, în limba de stat. Instrucțiunile și informațiile privind siguranța, precum și orice text imprimat pe etichete, trebuie să fie clare, ușor de înțeles și inteligibile.

 **41.** Producătorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au introdus pe piață 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. De asemenea, în cazul în care recipientul prezintă un risc, producătorii informează imediat în acest sens Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, indicînd detaliile, în special cu privire la neconformitate și la orice măsuri corective luate.

 **42.** Producătorii, în urma unei cereri motivate din partea Inspectoratului Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase sau Ministerului Economiei, furnizează acesteia toate informațiile și documentația necesară, pe suport de hârtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului cu prezenta Reglementare tehnică, în limba de stat. Aceștia cooperează cu Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase şi Ministerul Economiei, cu privire la orice acțiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care aceştia le-au introdus pe piaţă.

**Reprezentanți autorizați**

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

 **44.** Obligațiile stabilite la pct.9 și obligația de a întocmi documentația tehnică menționată la pct.10 nu fac parte din mandatul reprezentantului autorizat.

 **45.** Reprezentantul autorizat îndeplinește sarcinile prevăzute în mandatul primit de la producător. Mandatul permite reprezentantului autorizat să îndeplinească cel puțin următoarele:

 a) să mențină declarația UE de conformitate și documentația tehnică la dispoziția Inspectoratului Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, timp de 10 ani după ce recipientul a fost introdus pe piață;

 b) la cererea motivată a Inspectoratului Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase şi Ministerului Economiei, să furnizeze acestora toate informațiile și documentația necesară pentru a demonstra conformitatea unui recipient;

 c) să coopereze cu Ministerul Economiei şi Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, la cererea acestora, cu privire la orice acțiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele care fac obiectul mandatului reprezentantului autorizat.

**Obligațiile importatorilor**

 **46.** Importatorii introduc pe piață numai recipiente conforme.

 **47.** Înainte de introducerea pe piață a unui recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, importatorii garantează că procedura corespunzătoare de evaluare a conformității prevăzută la pct.69,70,71 a fost îndeplinită de către producător. Aceștia garantează că producătorul a întocmit documentația tehnică, că recipientul poartă marcajul CE și inscripțiile prevăzute în pct.1 în anexa nr.3 și este însoțit de documentele necesare și că producătorul a respectat cerințele prevăzute la pct.38 şi 39.

 **48.** 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 cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1, acesta nu introduce recipientul pe piață înainte ca el să fie adus în conformitate. În plus, atunci când recipientul prezintă un risc, importatorul informează producătorul și Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, în acest sens.

 **49.** Înainte de a introduce pe piață un recipient la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l , importatorii asigură că el a fost proiectat și fabricat în conformitate cu cele mai bune practici tehnologice, poartă inscripțiile prevăzute la pct.1.2 din anexa nr.3 și că producătorul a respectat cerințele stabilite la pct.38 şi 39.

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

 **51.** Importatorii asigură că recipientul este însoțit de instrucțiunile și informațiile de siguranță menționate la pct.2 în anexa nr.3, în limba de stat.

 **52.** Importatorii asigură că, atât timp cât un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l se află în responsabilitatea lor, condițiile de depozitare sau transport al acestuia nu periclitează conformitatea sa cu cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1.

 **53.** În cazul în care acest lucru este considerat adecvat în raport cu riscurile prezentate de un recipient, importatorii testează prin eşantionare recipientele puse la dispoziție pe piață, pentru a proteja sănătatea și siguranța utilizatorilor finali, investighează și, după caz, ţin un registru de plângeri, recipiente neconforme și rechemări ale unor recipiente, și informează distribuitorii cu privire la orice astfel de activități de monitorizare.

 **54.** Importatorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au introdus pe piață 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, importatorii informează imediat în acest sens Ministerul Economiei şi Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, indicând detaliile, în special cu privire la neconformitate şi la orice măsuri corective luate.

 **55.** Pentru recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, importatorii păstrează o copie a declarației UE de conformitate la dispoziția Inspectoratului Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, pentru o perioadă de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului și asigură că documentația tehnică poate fi pusă la dispoziția acestor autorităţi, la cerere.

 **56.** Importatorii, în urma unei cereri motivate din partea Ministerului Economiei, furnizează acesteia toate informațiile și documentaţia necesară, pe suport de hârtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului, în limba de stat. Aceştia cooperează cu Ministerul Economiei, la cererea acestuia, cu privire la orice acțiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care aceştia le-au introdus pe piață.

**Obligaţiile distribuitorilor**

 **57.** Distribuitorii pun la dispoziţie pe piață recipiente care satisfac cerințele prezentei reglementări tehnice.

 **58.** Înainte de a pune la dispoziție pe piață un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, distribuitorii verifică dacă recipientul poartă marcajul CE și inscripțiile prevăzute la pct.1 în anexa nr.3, dacă acesta este însoțit de documentele necesare și de instrucțiunile și informațiile privind siguranţa menționate la pct.2 în anexa nr.3, în limba de stat și dacă producătorul și importatorul au respectat cerințele prevăzute la pct.38,39 și respectiv la pct.50.

 **59.** 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 cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1, acesta nu pune la dispoziție pe piață recipientul înainte ca el să fie adus în conformitate. Mai mult, atunci când recipientul prezintă un risc, distribuitorul informează producătorul sau importatorul în acest sens, precum și Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase

 **60.** Înainte de a introduce pe piață un recipient la care produsul PS×V este mai mic sau egal cu 50 bar·l, distribuitorii se asigură că acesta poartă inscripțiile prevăzute la pct.1.2 în anexa nr.3 și este însoțit și de instrucțiunile și informațiile privind siguranța menționate la pct.2 în anexa nr.3, în limba de stat, și că producătorul și importatorul au respectat cerințele stabilite la pct.38,39 și respectiv la pct.50.

 **61.** Distribuitorii asigură că, atât timp cât un recipient la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l se află în responsabilitatea lor, condițiile de depozitare sau transport al acestuia nu periclitează conformitatea sa cu cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa I.

 **62.** Distribuitorii care consideră sau au motive să creadă că un recipient pe care l-au pus la dispoziție pe piață 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 Ministerul Economiei, indicând detaliile, în special cu privire la neconformitate și la orice măsuri corective luate.

 **63.** Distribuitorii, la cererea motivată a Ministerului Economiei, furnizează acesteia toate informațiile și documentația necesară, pe suport de hârtie sau în format electronic, pentru a demonstra conformitatea recipientului. Aceştia cooperează cu Ministerul Economiei la cererea acestuia, cu privire la orice acțiune întreprinsă pentru eliminarea riscurilor prezentate de recipientele pe care le-au pus la dispoziție pe piață.

 **Situațiile în care obligațiile producătorilor se aplică importatorilor și distribuitorilor**

 **64.** Un importator sau un distribuitor este considerat producător în sensul prezentei Reglementări tehnice și este supus obligațiilor ce revin producătorului în temeiul pct.30 - 42 atunci când introduce pe piață un recipient sub denumirea sau marca sa sau modifică un recipient deja introdus pe piață într-o manieră care poate afecta conformitatea cu prezenta Reglementare tehnică.

**Identificarea agenţilor economici**

 **65.** Agenţii economici transmit la cerere, către Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase datele de identificare ale:

|  |  |
| --- | --- |
|  a) | oricărui agent economic care le-a furnizat un recipient; |
|  b) | oricărui agent economic căruia i-au furnizat un recipient. |

 **66.** Agenţii economici trebuie să poată prezenta informațiile prevăzute la lit.a) şi lit.b) timp de 10 ani după ce le-a fost furnizat recipientul sau după ce au furnizat recipientul.

**CAPITOLUL IV**

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

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

 **67.** Recipientele la care produsul PS×V este mai mare de 50 bar·l, care sînt conforme cu standardele conexe sau cu părți ale acestora, care transpun standardele Europene armonizate, ale căror referinţe au fost publicate în jurnalul Oficial al UE, sînt conforme cu cerinţele esenţiale prevăzute în anexa nr.1 la Reglementarea tehnică respectivă.

 **68.** 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.

**Proceduri de evaluare a conformității**

 69. Procedurile de evaluare a conformităţii prevăzute în prezenta reglementare se efectuează de organisme de evaluare a conformităţii acreditate şi recunoscute în conformitate cu legislaţia în vigoare.

 **70.** 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, după cum urmează:

 1) pentru recipientele fabricate în conformitate cu standardele conexe prevăzute la pct.67,68 la alegerea producătorului, prin oricare dintre următoarele două modalități:

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

 b) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentației tehnice și a documentelor justificative, plus examinarea unui prototip, reprezentativ pentru producția preconizată, al recipientului complet (modulul B – tip de producție);

 2) pentru recipientele nefabricate sau fabricate numai parțial în conformitate cu standardele conexe prevăzute la pct.67,68, producătorul prezintă în vederea examinării un prototip, reprezentativ pentru producția preconizată, al recipientului complet și documentația tehnică și documentele justificative pentru examinarea și evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului (modulul B – tip de producție).

 **71.** Înainte de introducerea pe piață, recipientele sînt supuse următoarelor proceduri:

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

|  |  |
| --- | --- |
|  b) conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii (modulul C2) prevăzut la pct.3 din anexa nr.2; 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 producției plus verificări supravegheate ale recipientului (modulul C1) prevăzut la pct.2 din anexa nr.2;  b) conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției (modulul C) prevăzut la pct.4 din anexa nr.2.  **72.** Documentația și corespondența referitoare la procedurile de evaluare a conformității prevăzute la pct.37 și pct.38 se redactează într-o limbă oficială a statului în care este stabilit organismul notificat sau într-o limbă acceptată de organismul respectiv.**Declarația UE de conformitate** **73.** Declarația UE de conformitate atestă faptul că îndeplinirea cerințelor esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1 a fost demonstrată. **74.** Declarația UE de conformitate se structurează după modelul prevăzut în anexa nr.4, conține elementele specificate în modulele relevante din anexa nr.2 și se actualizează constant. Aceasta se traduce în limba de stat. **75.** În cazul în care un recipient intră sub incidenţa mai multor reglementări tehnice prin care se solicită o declaraţie UE de conformitate, se redactează o singură declaraţie UE de conformitate în temeiul tuturor acestor acte. Declaraţia respectivă conţine identificarea Reglementărilor tehnice în cauză inclusiv referinţele de publicare ale acestora. **76.** Prin redactarea declarației UE de conformitate, producătorul, importatorul şi distribuitorul își asumă responsabilitatea pentru conformitatea recipientului cu cerințele stabilite în prezenta Reglementare tehnică.**Principii generale ale marcajului CE** **77.** Marcajul CE este supus principiilor generale prevăzute de Legea nr.235 din 1 decembrie 2011 privind activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii. **Norme și condiții pentru aplicarea marcajului CE și a altor inscripții** **78.** Marcajul CE și inscripțiile menționate în pct.1 în anexa nr.3 se aplică în mod vizibil, lizibil și indelebil pe recipient sau pe plăcuța cu date a recipientului. **79.** Marcajul CE se aplică înainte ca recipientul să fie introdus pe piață. **80.** Marcajul CE este urmat de numărul de identificare al organismului notificat implicat în faza de control a producției. **81.** Numărul de identificare al organismului notificat se aplică chiar de către organismul respectiv sau, conform instrucțiunilor acestuia, de către producător sau reprezentantul său autorizat. **82.** Marcajul CE și numărul de identificare al organismului notificat pot fi urmate de orice alt însemn care indică un risc special sau o utilizare specială.  |  |

**CAPITOLUL V**

**NOTIFICAREA ORGANISMELOR DE EVALUARE A CONFORMITĂŢII**

**Notificarea**

 **83.** Republica Moldova notifică Comisiei Europene şi celorlalte state membre organismele recunoscute pentru a efectua sarcinile de evaluare a conformităţii ca părţi terţe în temeiul prezentei Reglementări tehnice.

**Autorităţile de notificare**

 **84.** Ministerul Economiei este autoritatea de notificare responsabilă pentru instituirea şi îndeplinirea procedurilor necesare pentru evaluarea şi notificarea organismelor de evaluare a conformităţii şi de monitorizare a organismelor notificate.

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

 **86.**   Pentru a fi notificat un organism de evaluare a conformităţii îndeplineşte cerinţele prevăzute în standardele de referinţă aplicabile acestora, care sînt se confirmă prin acreditare.

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

 **Cerinţe privind autorităţile de notificare**

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

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

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

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

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

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

**Obligaţia de informare a autorităţilor de notificare**

 **94.** Republica Moldova notifică Comisiei Europene în legătură cu procedurile lor de evaluare și notificare a organismelor de evaluare a conformității și de monitorizare a organismelor notificate și în legătură cu orice modificări ale acestora. Comisia pune la dispoziția publicului informațiile respective.

**Cerințe cu privire la organismele notificate**

 **95.** Pentru a fi notificat, un organism de evaluare a conformității îndeplinește cerințele prevăzute la pct.96, 97, 98.

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

 **97.** Organismul de evaluare a conformității este un organism terț, independent de organizația sau de recipientul pe care îl evaluează.

 **98.** Un organism care aparține unei asociații de întreprinderi sau unei federații profesionale care reprezintă întreprinderile implicate în proiectarea, fabricarea, furnizarea, asamblarea, utilizarea sau întreținerea recipientelor pe care le evaluează poate fi considerat a fi un astfel de organism, cu condiția să se demonstreze că este independent și că nu există conflicte de interese.

 **Filiale ale organismelor notificate și subcontractarea de către organismele notificate**

 **99.** În cazul în care subcontractează anumite sarcini referitoare la evaluarea conformității sau recurge la o filială, un organism notificat se asigură că subcontractantul sau filiala îndeplinește cerințele stabilite la pct.95-98 și informează Ministerul Economiei în acest sens.

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

 **101.**  Activitățile pot fi subcontractate sau realizate de o filială numai cu acordul clientului.

 **102.** Organismele notificate pun la dispoziția Ministerului Economiei documentele relevante privind evaluarea calificărilor subcontractantului sau ale filialei și a activităților executate de către aceștia în temeiul punctului 3.2 din anexa nr.1 și al anexei nr.2.

**Cererea de notificare**

 **103.** Un organism de evaluare a conformității depune o cerere de notificare către Ministerul Economiei.

 **104.** Cererea de notificare este însoțită de o descriere a activităților de evaluare a conformității, a modulului sau modulelor de evaluare a conformității și a recipientului sau recipientelor pentru care organismul se consideră a fi competent, precum și 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.

**Procedura de notificare**

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

 **106.** Ministerul Economiei notifică Comisia și celelalte state membre folosind instrumentul de notificare electronică dezvoltat și gestionat de Comisie.

 **107.**  Notificarea include detalii complete ale activităților de evaluare a conformității, ale modulului sau modulelor de evaluare a conformității și ale recipientului sau recipientelor în cauză și atestarea relevantă de competență.

 **108.** Organismul în cauză poate îndeplini activitățile unui organism notificat numai dacă Comisia și celelalte state membre nu au ridicat obiecții în termen de două săptămâni de la notificare.

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

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

**Numerele de identificare și listele organismelor notificate**

 **111.** Comisia atribuie un număr de identificare organismului notificat.

Comisia atribuie un singur astfel de număr, chiar dacă organismul este notificat în temeiul mai multor acte ale Uniunii.

 **112.** Comisia pune la dispoziția publicului lista organismelor notificate în temeiul prezentei Reglementări tehnice, inclusiv numerele de identificare care le-au fost alocate, precum și activitățile pentru care acestea au fost notificate. Comisia asigură actualizarea listei.

**Modificări ale notificărilor**

 **113.** În cazul în care Ministerul Economiei a constatat sau a fost informată că un organism notificat nu mai respectă cerințele aplicabile acestoar sau că acesta nu își îndeplinește obligațiile, Ministerul Economiei restricționează, suspendă sau retrage notificarea după caz, în funcție de gravitatea nerespectării cerințelor sau a neîndeplinirii obligațiilor.

 **114.** În caz de restricționare, suspendare sau retragere a notificării sau în cazul în care organismul notificat și-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 dispoziția Inspectoratului Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, la cererea acestora.

**Contestarea competenţei organismelor notificate**

 **115.** Comisia investighează toate cazurile cu privire la care are îndoieli sau cu privire la care i se atrage atenția asupra unor îndoieli privind competența unui organism notificat sau privind îndeplinirea, în continuare, de către un organism notificat a cerințelor și a responsabilităților care îi revin.

 **116.** Ministerul Economiei prezintă Comisiei, la cerere, toate informațiile referitoare la temeiul notificării sau la menținerea competenței organismului notificat în cauză.

 **117.** Comisia se asigură că toate informațiile sensibile obținute pe parcursul investigațiilor sale sînt tratate confidențial.

 **118.** În cazul în care Comisia constată că un organism notificat nu respectă sau nu mai respectă cerințele pentru a fi notificat, Comisia adoptă un act de punere în aplicare prin care solicită statului membru notificator să ia măsurile corective necesare, inclusiv retragerea notificării, dacă este necesar.

**Obligaţii operaţionale în sarcina organismelor notificate**

 **119.** Organismele notificate efectuează evaluări ale conformității în conformitate cu procedurile de evaluare a conformității prevăzute în anexa nr.2.

 **120.** Evaluările conformității sînt realizate în mod proporţional, evitînd sarcinile inutile pentru agenţii economici.

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

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

 **123.** În cazul în care un organism notificat constată că cerințele esențiale de siguranță prevăzute în anexa nr.1 şi în anexele relevante specifice recipientelor sau în standardele conexe, documentele normative sau alte specificații tehnice corespunzătoare nu sunt îndeplinite de către un producător, acesta solicită producătorului să ia măsurile corective corespunzătoare şi nu emite un certificat de conformitate.

 **124.** 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 și suspendă sau retrage certificatul, dacă este necesar.

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

**Obligații de informare în sarcina organismelor notificate**

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

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

1. orice circumstanțe care afectează domeniul de aplicare sau condițiile notificării;

c) orice cerere de informare cu privire la activitățile de evaluare a conformității, primită de la Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase;

d) la cerere, activitățile de evaluare a conformității realizate în limita domeniului de aplicare a notificării și în legătură cu orice altă activitate realizată, inclusiv activități transfrontaliere și subcontractare.

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

**CAPITOLUL VI**

 **SUPRAVEGHEREA PIEŢEI**

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

 **128.** Supravegherea pieţei se efectuează conform Legii supravegherea pieţei.

 **129.** În cazul în care Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase are suficiente motive să considere că un recipient care intră sub incidența prezentei Reglementări tehnice, prezintă un risc pentru sănătatea sau siguranța persoanelor sau pentru animale domestice sau bunuri, acestea efectuează o evaluare cu privire la recipientul în cauză, acoperind toate cerințele relevante stabilite în prezenta Reglementare tehnică. Agenţii economici relevanți cooperează cu Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase în acest scop, dacă este necesar.

 **130.** În cazul în care, pe parcursul evaluării menționate în pct.129, Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase constată că recipientul nu este conform cerințelor stabilite în prezenta Reglementare tehnică, ele solicită de îndată agentul economic relevant să întreprindă toate măsurile corective adecvate pentru a aduce recipientul în conformitate cu acele cerințe sau să retragă recipientul de pe piață sau să îl recheme în decursul unei perioade rezonabile, proporţională cu natura riscului, pe care o stabilesc acestea.

 **131.** Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase informează organismul notificat relevant.

 **132.**   În cazul în care Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase consideră că neconformitatea nu se limitează la teritoriul lor național, acestea informează Comisia Europeană cu privire la rezultatele evaluării și la acțiunile pe care le-au solicitat din partea agentului economic.

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

 **134.**   În cazul în care agentul economic relevant nu întreprinde măsurile corective adecvate în termenul menționat la pct.130, Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase iau toate măsurile provizorii corespunzătoare pentru a interzice sau a restrânge punerea la dispoziție a recipientului pe piața națională sau pentru a retrage sau a rechema recipientul de pe piață.

 **135.**  Informațiile menționate la pct.134 includ toate detaliile disponibile, în special cu privire la datele necesare pentru a identifica recipientul neconform, originea recipientului, natura neconformității invocate și riscul implicat, natura și durata măsurilor naționale luate, precum și argumentele prezentate de agentul economic relevant. Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase indică, în special, dacă neconformitatea se datorează uneia dintre următoarele situații:

 a) recipientul nu îndeplinește cerințele cu privire la sănătatea sau siguranța persoanelor, la protecția animalelor domestice sau a bunurilor; sau

 b) există deficiențe ale standardelor conexe menționate la pct.67,68 care conferă prezumția de conformitate.

 **136.** Statele membre, altele decât statul membru care a inițiat procedura în temeiul prezentului articol, informează de îndată Comisia și celelalte state membre cu privire la măsurile adoptate și informațiile suplimentare referitoare la neconformitatea recipientului în cauză, aflate la dispoziția lor, și cu privire la obiecțiile lor, în caz de dezacord cu măsura națională adoptată.

 **137.**  În cazul în care, în termen de trei luni de la primirea informațiilor menționate la pct.134, nici un stat membru sau Comisia nu a ridicat obiecții cu privire la o măsură provizorie luată de un stat membru, măsura este considerată justificată.

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

**Procedura de salvgardare la nivelul Uniunii**

 **139.** În cazul în care, la finalizarea procedurii prevăzute la pct.133,134, se ridică obiecții la adresa unei măsuri luate de un stat membru sau în cazul în care Comisia consideră că o măsură națională contravine legislației Uniunii, Comisia inițiază de îndată consultări cu statele membre și agentul (agenţii) economic(i) relevant (relevanți) și evaluează măsura națională. Pe baza rezultatelor evaluării respective, Comisia adoptă un act de punere în aplicare prin care stabilește dacă măsura națională este justificată sau nu.

Comisia adresează decizia sa tuturor statelor membre și o comunică de îndată acestora și agentului (agenţrilor) economic(i) relevant (relevanți).

 **140.**   În cazul în care măsura națională este considerată justificată, toate statele membre iau măsurile care se impun pentru a se asigura că recipientul neconform este retras de pe piața lor națională și informează Comisia în consecință. În cazul în care măsura națională este considerată nejustificată, statul membru în cauză retrage măsura respectivă.

 **141.** În cazul în care măsura națională este considerată justificată, iar neconformitatea recipientului este atribuită unor deficiențe ale standardelor conexe menționate la lit.(b) din pct.135 din prezenta Reglementare tehnică, Comisia aplică procedura prevăzută la articolul 11 din Regulamentul (UE) nr.1025/2012.

**Recipiente conforme care prezintă un risc**

 **142.** În cazul în care, în urma efectuării unei evaluări în conformitate cu pct.128 se constată că, deși un recipient este în conformitate cu prezenta Reglementare tehnică, acesta prezintă un risc pentru sănătatea sau siguranța persoanelor, pentru animale domestice sau bunuri, Ministerul Economiei solicită agentului economic respectiv să ia toate măsurile corespunzătoare pentru a se asigura că recipientul în cauză, în momentul introducerii pe piață, nu mai prezintă respectivul risc sau pentru a retrage recipientul de pe piață sau a-l rechema într-un termen rezonabil, proporțional cu natura riscului, indicat de statul membru în cauză.

 **143.**  Agentul economic garantează că sînt întreprinse măsuri corective cu privire la toate recipientele vizate pe care le-a pus la dispoziție pe piață.

 **144.** Ministerul Economiei informează de îndată Comisia și celelalte state membre. Informațiile includ toate detaliile disponibile, în special datele necesare pentru identificarea recipientului respectiv, originea și lanțul de aprovizionare aferent recipientului, natura riscului implicat, natura și durata măsurilor naționale luate.

 **145.** Comisia inițiază fără întîrziere consultări cu statele membre și cu agentul (agenţii) economic(i) relevant (relevanți) și procedează la evaluarea măsurilor naționale luate. Pe baza rezultatelor evaluării respective, Comisia decide, prin intermediul actelor de punere în aplicare, dacă măsura națională este sau nu justificată, și, după caz, propune măsuri adecvate.

 **146.** Comisia adresează decizia sa tuturor statelor membre și o comunică de îndată acestora și agentului (agenţilor) economic(i) relevant (relevanți).

**Neconformitatea formală**

 **147.** Fără a aduce atingere pct.128-138, Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase solicită agentului economic vizat să pună capăt neconformității respective, în cazul în care constată una dintre situațiile următoare:

 a) marcajul CE a fost aplicat prin încălcarea prevederilor din Legea nr.235 din 01 decembrie cu privire la activităţile de acreditare şi de evaluare a conformităţii sau a pct.77-82 din 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 producției a fost aplicat prin încălcarea pct.77-82 sau nu a fost aplicat; d) inscripțiile menționate în pct.1 din anexa nr.3 nu au fost aplicate sau au fost aplicate prin încălcarea pct.77-82 sau a pct.1 din anexa nr.3; e) declarația UE de conformitate nu a fost întocmită;  f) declarația UE de conformitate nu a fost întocmită corect;  g) documentația tehnică nu este disponibilă sau este incompletă;  h) informațiile menționate la pct.39 sau la pct.50 lipsesc, sînt false sau incomplete; i) nu sunt îndeplinite orice alte cerințe administrative prevăzute la pct.30-42 sau la pct.46-56.  **148.** În cazul în care neconformitatea menționată la pct.147 se menține, Inspectoratul Principal de Stat pentru Supravegherea Tehnică a Obiectelor Industriale Periculoase, ia toate măsurile corespunzătoare pentru a restricționa sau a interzice punerea la dispoziție pe piață a recipientului sau pentru a se asigura că acesta este rechemat sau retras de pe piață. |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

 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 funcție de destinația recipientelor și în conformitate cu punctele 1.1-1.4.

1.1.***Componentele sub presiune***

Materialele utilizate pentru producerea părților sub presiune, îndeplinesc următoarele condiții:

 a) pot fi sudate;

 b) sunt ductile și rezistente, astfel încât o rupere la temperatura minimă de lucru să nu permită fragmentarea sau o rupere de tip fragil;

 c) nu sunt afectate intens de procesul de îmbătrânire.

În plus, pentru recipientele din oțel, materialele respectă cerințele formulate la punctul 1.1.1, iar pentru recipientele din aluminiu sau din aliaj de aluminiu, cerințele menționate la punctul 1.1.2.

Materialele sunt însoțite de un certificat de inspecție, astfel cum este definit la punctul 3.1 lit.(i) din anexa III, întocmit de producătorul materialelor.

**1.1.1.   Recipientele din oțel**

Oțelurile nealiate respectă următoarele cerințe:

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

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

 c) fiecare produs are următoarele calități mecanice:

|  |  |
| --- | --- |
|   |  (i) rezistența la tracțiune maximă Rm,max trebuie să fie mai mică de 580N/mm2; |

 (ii) alungirea la rupere este:

dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcția de laminare:

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

dacă epruvetele sunt prelevate perpendicular pe direcția de laminare:

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

 (iii) valoarea medie a energiei de încovoiere prin șoc KCV pentru trei epruvete 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 oțelurilor care se intenționează a fi utilizate la fabricarea recipientelor a căror temperatură minimă de lucru este mai mică de -10 °C și care au grosimea pereților mai mare de 5 mm.

**1.1.2.   Recipientele din aluminiu**

Aluminiul nealiat are un conținut de aluminiu de minimum 99,5 % și aliajele descrise la pct.22 subpct.2) prezintă o rezistență adecvată la coroziunea intercristalină la temperatura maximă de lucru.

În plus, aceste materialele respectă următoarele cerințe:

 (a) sînt furnizate în stare recoaptă;

 (b) fiecare produs are următoarele caracteristici mecanice:

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

 - alungirea la rupere este:

 - A ≥ 16 % dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcția de laminare;

 - A ≥ 14 % dacă epruvetele sînt prelevate perpendicular pe direcția de laminare.

 **1.2. *Materialele de sudură***

Materialele de sudură utilizate la sudarea unor accesorii pe recipient sau la execuția recipientului respectiv sunt adecvate și compatibile cu materialele care se sudează.

**1.3.   *Accesoriile care contribuie la rezistența recipientului***

Accesoriile menționate (de exemplu șuruburi și piulițe) sunt executate dintr-un material specificat la punctul 1.1 sau din alte tipuri de oțel, aluminiu sau un aliaj de aluminiu corespunzător compatibile cu materialele utilizate la fabricarea părților sub presiune.

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

**1.4.   *Părțile care nu sunt sub presiune***

Toate părțile 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 definește destinația utilizării acestuia și 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, calitățile cerute materialelor sunt respectate pentru temperatura de -10 C.

 b) De asemenea, producătorul ține seama de următoarele dispoziții:

 (i) să poată fi inspectat interiorul recipientelor;

 (ii) să poată fi drenate recipientele;

|  |
| --- |
|  (iii) calitățile mecanice să fie menținute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul în care a fost proiectat; (iv) în funcție de destinație, recipientele trebuie să fie protejate în mod corespunzător împotriva coroziunii. |

 c) Producătorul ține seama de faptul că, în condițiile de utilizare avute în vedere:

 (i) recipientele nu sunt supuse unor solicitări care ar putea să afecteze siguranța acestora în funcționare;

 (ii) presiunea interioară nu depășește în mod permanent presiunea maximă de lucru PS totuși, se pot admite creșteri de moment cu maximum 10 %.

 d) Cordoanele de sudură circumferențiale și longitudinale sînt făcute utilizându-se suduri cu pătrundere totală sau suduri cu efect echivalent. Fundurile convexe, altele decât cele emisferice, sunt 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 punctele 2.1.1 și 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 punctul 2.1.1.

Grosimea reală a peretelui recipientului în secțiunea cilindrică și a capacelor nu poate fi mai mică de 2 mm pentru recipientele din oțel și 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 avându-se în vedere intensitatea solicitărilor și următoarele dispoziții:

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

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

 Cu toate acestea, dacă porțiunea 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 puțin de cinci ori presiunea maximă de lucru, cu un factor permanent de deformare pe circumferință de maximum 1 %.

 **3.   Procesele de fabricație**

Recipientele sînt construite și verificate în procesul de fabricație în conformitate cu anexa nr.2 punctele 2, 3 sau 4.

**3.1.   *Pregătirea părților componente***

Pregătirea părților componente (de exemplu formarea și șanfrenarea) nu generează defecte de suprafață, fisuri sau modificări ale caracteristicilor mecanice care să afecteze siguranța recipientelor.

**3.2.   *Sudurile pe părțile sub presiune***

Caracteristicile sudurilor și zonelor adiacente sunt similare cu cele ale materialelor sudate și nu prezintă nici un defect de suprafață sau intern care să afecteze siguranța recipientelor.

Sudurile sunt executate de sudori sau operatori calificați care posedă nivelul corespunzător de competență, în conformitate cu procedeele de sudură autorizate. Autorizarea și testele de calificare sunt realizate de către organismele notificate.

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

 **4.   Punerea în funcțiune a recipientelor**

Recipientele sînt însoțite de instrucțiuni elaborate de către producător, conform cerințelor din pct.2 din anexa nr.3.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Anexa nr.2La Reglementarea tehnică  privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune **PROCEDURI DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII** **1. Examinarea CE de tip (modulul B)**1.1. Examinarea CE de tip este acea parte a procedurii de evaluare a conformității prin care un organism notificat examinează proiectul tehnic al unui recipient și verifică și atestă dacă proiectul tehnic al recipientului corespunde cerințelor 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.37, 38, 39: a) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentației tehnice și a documentelor justificative prevăzute la pct.1.3, fără examinarea unui prototip, reprezentativ pentru producția preconizată a recipientului complet (tip de producție); b) evaluarea caracterului adecvat al proiectului tehnic al recipientului prin examinarea documentației tehnice și 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 și adresa producătorului și, în cazul în care cererea este depusă de către reprezentantul autorizat, se precizează, de asemenea, numele și adresa acestuia; b) o declarație scrisă care atestă că această cerere nu a mai fost înaintată către nici un alt organism notificat; c) documentația tehnică. Documentația tehnică permite evaluarea conformității recipientului cu cerințele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice și include o analiză adecvată și o evaluare a riscului. Documentația tehnică specifică cerințele aplicabile și acoperă, în măsura în care acest lucru este relevant pentru evaluare, proiectarea, fabricarea și exploatarea recipientului. Documentația tehnică cuprinde, unde este cazul, cel puțin următoarele elemente: (i) o descriere generală a recipientului; (ii) desenele de proiectare și de fabricare și schemele componentelor etc.; (iii) descrieri și explicații necesare pentru înțelegerea desenelor și schemelor respective și a funcționării recipientului; (iv) lista standardelor conexe aplicate integral sau parţial, iar în cazurile în care aceste standarde conexe nu au fost aplicate, descrierile soluțiilor adoptate pentru a satisface cerințele esențiale de siguranță din prezenta Reglementare tehnică, inclusiv o listă a altor specificații tehnice relevante aplicate. În cazul unor standarde conexe aplicate parțial, documentația tehnică menționează acele părți care au fost aplicate; (v) rezultatele calculelor de proiectare, ale examinărilor efectuate etc.; (vi) rapoartele de testare; (vii) instrucțiunile și informațiile de siguranță menționate în pct.2 din anexa nr.3; (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 producția 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 soluției proiectului tehnic. Aceste documente justificative menționează orice document care a fost utilizat, în special atunci când 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 specificații tehnice relevante, de laboratorul corespunzător al producătorului, sau de un alt laborator de testare în numele producătorului și pe răspunderea acestuia.  Atunci când se examinează un prototip de recipient, documentația tehnică include, de asemenea:* - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură și a sudorilor sau a operatorilor;

 - certificatul de inspecție pentru materialele utilizate la fabricarea părților și componentelor care contribuie la rezistența recipientului; - un raport al examinărilor și al încercărilor realizate sau o descriere a verificărilor propuse.1.4 Organism notificat:  În cazul recipientului:1.4.1 examinează documentația tehnică și 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 documentația tehnică și se pot utiliza în siguranță în condițiile de exploatare proiectate și identifică elementele proiectate conform dispozițiilor aplicabile ale standardelor conexe relevante, precum și elementele proiectate în conformitate cu alte specificații tehnice relevante;1.4.3 efectuează examinările și încercările corespunzătoare sau dispune efectuarea lor, pentru a verifica, în cazul în care producătorul a ales să aplice soluțiile din standardele conexe relevante, dacă acestea au fost aplicate corect;1.4.4 efectuează examinările și testele corespunzătoare sau dispune efectuarea lor, pentru a verifica, în cazul în care nu au fost aplicate soluțiile din standardele conexe, dacă soluțiile adoptate de către producător de aplicare a altor specificații tehnice relevante satisfac cerințele esențiale de siguranță corespunzătoare ale prezentei Reglementări tehnice;1.4.5 stabilește de comun acord cu producătorul locul unde vor fi efectuate examinările și testele.1.5 Organismul notificat întocmește un raport de evaluare care evidențiază activitățile întreprinse, conform pct.1.4, precum și rezultatele acestora. Fără a aduce atingere obligațiilor sale față de autoritățile de notificare, organismul notificat transmite conținutul acestui raport, în întregime sau parțial, numai cu acordul producătorului.1.6 Dacă tipul respectă cerințele prezentei Reglementări tehnice, organismul notificat eliberează producătorului un certificat de examinare CE de tip. Certificatul respectiv cuprinde denumirea și adresa producătorului, concluziile examinării, condițiile (în cazul în care există) pentru valabilitatea sa și datele necesare pentru identificarea tipului certificat.  Certificatul de examinare CE de tip poate avea atașată una sau mai multe anexe.Certificatul de examinare CE de tip și anexele sale conțin toate informațiile relevante care permit evaluarea conformității cu tipul examinat al recipientelor fabricate și care permit controlul în utilizare. El indică, de asemenea, condițiile în care se poate emite și este însoțit de descrierile și desenele necesare pentru identificarea tipului aprobat. În cazul în care tipul nu satisface cerințele specificate în prezenta Reglementare tehnică, organismul notificat refuză emiterea unui certificat de examinare CE de tip și informează solicitantul în consecință, motivând refuzul său în mod amănunțit.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 cerințele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice și stabilește dacă aceste modificări necesită investigații aprofundate. În acest caz, organismul notificat informează în consecință producătorul. Producătorul informează organismul notificat care deține documentația tehnică referitoare la certificatul de examinare CE de tip în legătură cu toate modificările tipului aprobat care ar putea afecta conformitatea recipientului cu cerințele de siguranță esențiale din prezenta Reglementare tehnică sau condițiile de valabilitate a certificatului respectiv. Astfel de modificări necesită aprobare suplimentară sub forma unei completări la certificatul inițial de examinare CE de tip.1.8 Organismul notificat își informează Ministerul Economiei cu privire la certificatele de examinare CE de tip și/sau orice completări aduse acestora pe care le-a emis sau retras și pune la dispoziția Ministerului Economiei periodic sau la cerere, lista acestor certificate și/sau a oricăror completări ale acestora refuzate, suspendate sau restricționate în alt mod. Fiecare organism notificat informează celelalte organisme notificate în legătură cu certificatele de examinare CE de tip și/sau orice suplimente la acestea pe care le-a refuzat, retras, suspendat sau restricționat în alt mod și, la cerere, în legătură cu astfel de certificate și/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 și/sau a suplimentelor la acestea, o copie a documentației tehnice și a rezultatelor examinărilor efectuate. Organismul notificat păstrează un exemplar al certificatului de examinare CE de tip, al anexelor și suplimentelor acestuia, precum și dosarul tehnic incluzând documentația depusă de producător, până la expirarea valabilității certificatului respectiv.1.9 Producătorul păstrează la dispoziția Ministerului Economiei un exemplar al certificatului de examinare CE de tip, al anexelor și al suplimentelor acestuia, împreună cu documentația tehnică, pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului.1.10 Reprezentantul autorizat al producătorului poate depune cererea menționată la pct.1.3 și poate îndeplini obligațiile menționate la pct.1.7 și 1.9, cu condiția ca acestea să fie menționate în mandat. **2. Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției și încercarea supravegheată a recipientului (modulul C1)**2.1 Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției și încercarea supravegheată a recipientului este acea parte a procedurii de evaluare a conformității prin care producătorul îndeplinește obligațiile prevăzute la pct.2.2, 2.3 și 2.4 și garantează și declară pe răspunderea sa exclusivă că recipientele în cauză sînt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și satisfac cerințele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.**2.2 *Fabricația***Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație și monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și cu cerințele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora. Înainte de începerea fabricației, producătorul oferă unui organism notificat ales de el toate informațiile necesare, în special:1. documentația tehnică, care include, de asemenea:
* - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură și a sudorilor sau a operatorilor;
* - certificatul de inspecție pentru materialele utilizate la fabricarea părților și componentelor care contribuie la rezistența recipientului;
* - un raport privind examinările și încercările realizate;
1. documentul de inspecție care să descrie examinările și încercările corespunzătoare care

urmează să fie efectuate în cursul producției, împreună cu procedurile și frecvența de efectuare a acestora;1. certificatul de examinare CE de tip.
	1. ***Controlul recipientelor***

2.3.1 Pentru fiecare recipient individual fabricat organismul notificat efectuează examinările și încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă recipientele corespund tipului descris în certificatul de examinare CE de tip și cerințelor din prezenta Reglementare tehnică în conformitate cu următoarele puncte: a) producătorul își prezintă recipientele sub forma unor loturi de producție uniforme și ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație să asigure uniformitatea fiecărui lot de producție realizat; b) la examinarea unui lot, organismul notificat se asigură că recipientele au fost fabricate și verificate în conformitate cu documentația tehnică și efectuează o încercare hidrostatică sau o încercare pneumatică cu efect echivalent asupra fiecărui recipient din lotul de producție la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare a recipientului, în scopul verificării rezistenței acestuia. Încercarea pneumatică este supusă acceptării procedurilor privind siguranța încercării; c) mai mult, organismul notificat efectuează încercări pe epruvete prelevate, la alegerea producătorului, dintr-o probă reprezentativă pentru producție sau dintr-un recipient, în scopul verificării calității sudurii. Încercările se efectuează pe sudurile longitudinale. Cu toate acestea, atunci când pentru sudurile longitudinale și 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, aceste încercări pe epruvete sunt înlocuite printr-o încercare hidrostatică efectuată pe cinci recipiente luate la întâmplare din fiecare lot de producție în scopul verificării conformității cu cerințele esențiale de siguranță prevăzute în pct.2.1.2 din anexa nr.1;* e) în cazul loturilor acceptate, organismul notificat aplică sau dispune aplicarea numărului său de identificare pe fiecare recipient și întocmește un certificat de conformitate scris referitor la încercările efectuate. Toate recipientele din lot pot fi introduse pe piață, cu excepția 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 piață. În cazul unor respingeri frecvente ale loturilor, organismul notificat poate suspenda verificarea statistică;
* g) producătorul trebuie să fie în măsură să prezinte la cererea autorităților competente certificatele de conformitate întocmite de organismul notificat menționate la litera (e).

2.3.2. Organismul notificat furnizează la cerere, o copie a raportului de inspecție pe care l-a emis.2.3.3. Pe răspunderea organismului notificat, producătorul aplică numărul de identificare al organismului notificat în cursul procesului de fabricație.**2.4. *Marcajul CE și declarația UE 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 și care satisface cerințele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.2.4.2. Producătorul întocmește o declarație UE de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient și o păstrează la dispoziția Ministerului Economiei pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului. Declarația UE de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.2.4.3. O copie a declarației UE de conformitate este pusă la dispoziția autorităților relevante, la cerere.**2.5. *Reprezentantul autorizat***Obligațiile producătorului stabilite la pct.2.4 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său și pe răspunderea sa, cu condiția ca acestea să fie menționate în mandat. **3. Conformitate cu tipul bazată pe controlul intern al producției plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii (modulul C2)**3.1. Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției plus verificări supravegheate ale recipientului la intervale aleatorii este acea parte din procedura de evaluare a conformității prin care producătorul îndeplinește obligațiile prevăzute la pct. 3.2, 3.3 și 3.4 și garantează și declară pe răspunderea sa exclusivă că recipientele în cauză sunt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și satisfac cerințele prezentei Reglementări tehnice directive care se aplică acestora.**3.2** ***Fabricația***3.2.1.Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație și monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și cu cerințele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.3.2.2.Înainte de începerea fabricației, producătorul oferă unui organism notificat ales de el toate informațiile necesare, în special: a) documentația tehnică, care include, de asemenea: - certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură și a sudorilor sau a operatorilor; - certificatul de inspecție pentru materialele utilizate la fabricarea părților și componentelor care contribuie la rezistența recipientului; - un raport privind examinările și încercările realizate; b) certificatul de examinare CE de tip; c) un document care descrie procesele de fabricație și toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformității recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip. Organismul notificat examinează, înainte de data începerii oricărei fabricații, documentele respective în scopul certificării conformității lor cu certificatul de examinare CE de tip.3.2.3 Documentul menționat la pct.3.2.2 litera (c) include: a) o descriere a mijloacelor de producție și verificare adecvate pentru construcția recipientelor;  b) un document de inspecție care să descrie examinările și încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producției, împreună cu procedurile și frecvența de efectuare a acestora; c) un angajament de a efectua examinările și încercările în conformitate cu documentul de inspecție și 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 decât presiunea de proiectare; examinările și încercările menționate se efectuează sub responsabilitatea unui personal calificat având independență față de personalul de producție și fac obiectul unui raport;1. d) adresele locurilor de producție și depozitare și data la care urmează să înceapă fabricația.

**3.3** ***Controlul recipientelor*** Organismul notificat realizează controlul recipientelor sau dispune efectuarea controlului unor mostre luate la întâmplare la intervale aleatorii determinate de el, pentru verificarea calității controalelor interne ale recipientului, ținând seama, *inter alia*, de complexitatea tehnologică a recipientelor și de volumul producției. Se examinează un eșantion adecvat de recipiente în stare finită, prelevate la fața locului de către organismul notificat înainte de a fi introduse pe piață, și se efectuează testele corespunzătoare, astfel cum sunt menționate în părțile relevante ale standardelor conexe și/sau teste echivalente prevăzute în alte specificații tehnice relevante, având ca scop verificarea conformității recipientului cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și cu cerințele 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 când un eșantion nu este conform cu nivelul de calitate acceptabil, organismul notificat ia măsurile care se impun. Procedura de eșantionare care va fi aplicată este menită să stabilească dacă procesul de fabricație a recipientului se încadrează în limitele acceptabile, în vederea garantării conformității recipientului. Producătorul, în timpul procesului de fabricație și pe răspunderea organismului notificat aplică numărul de identificare al organismului notificat.***3.4 Marcajul CE și declarația UE 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 și care satisface cerințele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.3.4.2. Producătorul întocmește o declarație UE de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient și o păstrează la dispoziția Ministerului Economiei pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului. Declarația UE de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.3.4.3. O copie a declarației UE de conformitate este pusă la dispoziția autorităților relevante, la cerere.3.5. ***Reprezentantul autorizat*** Obligațiile producătorului stabilite la pct.3.4 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său și pe răspunderea sa, cu condiția ca acestea să fie menționate în mandat. **4.** **Conformitate cu tipul bazată pe controlul intern al producției (modulul C)**4.1.Conformitatea cu tipul bazată pe controlul intern al producției este acea parte din procedura de evaluare a conformității prin care producătorul îndeplinește obligațiile prevăzute la pct.4.2 și 4.3 și garantează și declară că recipientele în cauză sunt în conformitate cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip și satisfac cerințele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora.4.2. ***Fabricația***  Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație și monitorizarea acestuia să asigure conformitatea recipientelor fabricate cu tipul aprobat descris în certificatul de examinare CE de tip și cu cerințele prezentei Reglementări tehnice care se aplică acestora. Înaintea începerii fabricației, producătorul oferă organismului notificat care a eliberat certificatul de examinare CE de tip toate informațiile necesare, în special: a) certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură și a sudorilor sau a operatorilor;  b) certificatul de inspecție pentru materialele utilizate la fabricarea părților și componentelor care contribuie la rezistența recipientului; c) un raport privind examinările și încercările realizate; d) un document care descrie procesele de fabricație și toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformității recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip. Documentul respectiv include: (i) o descriere a mijloacelor de producție și verificare adecvate pentru construcția recipientelor; (ii) un document de inspecție care să descrie examinările și încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producției, împreună cu procedurile și frecvența de efectuare a acestora; (iii) un angajament de a efectua examinările și încercările în conformitate cu documentul de inspecție și 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 decât presiunea de proiectare; examinările și încercările menționate se efectuează sub responsabilitatea unui personal calificat independent față de personalul de producție și fac obiectul unui raport;  (iv) adresele locurilor de producție și depozitare și data la care urmează să înceapă fabricația. Organismul notificat examinează, înainte de data începerii oricărei fabricații, documentele respective pentru certificarea conformității lor cu certificatul de examinare CE de tip.**4.3. *Marcajul CE și declarația UE 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 și care satisface cerințele aplicabile ale prezentei Reglementări tehnice.4.3.2. Producătorul întocmește o declarație UE de conformitate scrisă pentru fiecare model de recipient și o păstrează la dispoziția Ministerului Economiei pe o perioadă de 10 ani după introducerea pe piață a recipientului. Declarația UE de conformitate identifică modelul de recipient pentru care a fost întocmită.4.3.3. O copie a declarației UE de conformitate este pusă la dispoziția autorităților relevante, la cerere.**4.4. *Reprezentantul autorizat*** Obligațiile producătorului stabilite la pct.4.3 pot fi îndeplinite de către reprezentantul său autorizat, în numele său și pe răspunderea sa, cu condiția ca acestea să fie menționate în mandat.Anexa nr.3La 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 când se utilizează o plăcuţă cu date tehnice, aceasta este proiectată în aşa fel încât să nu poată fi reutilizată şi cuprinde un spaţiu liber pentru a putea fi înscrise şi alte informaţii.1. **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. 1. **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 atât punct de curgere inferior, cât 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, 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 sunt 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, utilizându-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 șoc | 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.4La Reglementarea tehnică  privind punerea la dispoziţie pe piaţă a recipientelor simple sub presiune **DECLARAŢIA UE 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. Prezenta 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 legislaţia în vigoare.6. Trimiteri la standardele conexe relevante folosite sau trimiteri la celelalte specificaţii tehnice 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 rămâne la atitudinea producătorului. |  |

 |  |