

898

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI, PRACY I POLITYKI SPOŁECZNEJ¹⁾

z dnia 12 maja 2003 r.

w sprawie zasadniczych wymagań dla prostych zbiorników ciśnieniowych²⁾

Na podstawie art. 9 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. Nr 166, poz. 1360 oraz z 2003 r. Nr 80, poz. 718) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1

Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) zasadnicze wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczące projektowania oraz wytwarzania prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie;
- 2) warunki i tryb dokonywania oceny zgodności prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie;
- 3) procedury oceny zgodności;
- 4) minimalne kryteria, jakie powinny być uwzględnione przy notyfikowaniu jednostek;
- 5) sposób oznakowania prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie;
- 6) wzór oznakowania CE.

§ 2. Przepisów rozporządzenia nie stosuje się do zbiorników:

- 1) przeznaczonych do zastosowań w technice jądrowej, których awaria może spowodować emisję radioaktywną;
- 2) stanowiących wyposażenie statków, w tym statków powietrznych lub przeznaczonych do ich napędu lub rozruchu;
- 3) gaśnic.

§ 3. Użyte w rozporządzeniu określenia oznaczają:

- 1) „prosty zbiornik ciśnieniowy” — produkowany seryjnie dowolny spawany, nieogrzewany płomie-

niem zbiornik podlegający nadciśnieniu wewnętrznemu większemu niż 0,5 bara, przeznaczony do przechowywania powietrza lub azotu, spełniający łącznie następujące warunki:

- a) części i elementy mające wpływ na wytrzymałość zbiornika poddawanego ciśnieniu są wykonane ze stali jakościowej niestopowej, aluminium niestopowego lub ze stopów aluminium nieutwardzających się przez starzenie,
 - b) składa się z części walcowej o przekroju kołowym, zamkniętej dnami wypukłymi skierowanymi wypukłością na zewnątrz lub płaskimi, przy czym oś walca powinna pokrywać się z osiami symetrii den, lub z dwóch połączonych den wypukłych o wspólnej osi symetrii,
 - c) najwyższe ciśnienie robocze zbiornika jest nie większe niż 30 barów, a iloczyn ($PS \times V$) — ciśnienia roboczego, oznaczonego symbolem „PS”, wyrażonego w barach, i pojemności zbiornika, oznaczonej symbolem „V”, wyrażonej w litrach, jest nie większy niż 10 000 barów x litr,
 - d) najniższa temperatura robocza zbiornika jest nie niższa niż -50°C , a najwyższa temperatura robocza zbiornika jest nie wyższa niż $+300^{\circ}\text{C}$ w przypadku zbiorników stalowych albo $+100^{\circ}\text{C}$ w przypadku zbiorników z aluminium lub jego stopów;
- 2) „ciśnienie obliczeniowe”, oznaczone symbolem „P” — nadciśnienie przyjęte przez producenta i stosowane w celu określenia grubości ścianki elementów ciśnieniowych, wyrażone w barach;
 - 3) „ciśnienie robocze”, oznaczone symbolem „PS” — najwyższe nadciśnienie, które może powstać w normalnych warunkach pracy zbiornika, wyrażone w barach;
 - 4) „najniższa temperatura robocza”, oznaczona symbolem „ T_{\min} ” — najniższa ustalona temperatura ścianki zbiornika w normalnych warunkach jego pracy, wyrażona w $^{\circ}\text{C}$;
 - 5) „najwyższa temperatura robocza”, oznaczona symbolem „ T_{\max} ” — najwyższa ustalona temperatura, którą ścianka zbiornika może osiągnąć w normalnych warunkach jego pracy, wyrażona w $^{\circ}\text{C}$;
 - 6) „granica plastyczności”, oznaczona symbolem „ R_{ET} ” — wartość w najwyższej temperaturze roboczej „ T_{\max} ”, wyrażona w N/mm^2 :
 - a) górnej granicy plastyczności, oznaczonej symbolem „ R_{eH} ” i wyrażonej w N/mm^2 , w przypadku materiału posiadającego górną i dolną granicę plastyczności, lub

¹⁾ Minister Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej kieruje działem administracji rządowej — gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 7 stycznia 2003 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej (Dz. U. Nr 1, poz. 5).

²⁾ Przepisy niniejszego rozporządzenia wdrażają postanowienia dyrektywy Rady 87/404/EWG z dnia 25 czerwca 1987 r. w sprawie zbliżenia prawa państw członkowskich, dotyczącego prostych zbiorników ciśnieniowych, zmienionej dyrektywami Rady 90/488/EWG z dnia 17 września 1990 r. i 93/68/EWG z dnia 22 lipca 1993 r.

- b) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu trwałym 0,2%, oznaczonej symbolem „ $R_{p0,2}$ ” i wyrażonej w N/mm², lub
- c) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu trwałym 1%, oznaczonej symbolem „ $R_{p1,0}$ ” i wyrażonej w N/mm², w przypadku aluminium nie-stopowego;
- 7) „typoszereg” — rodzina zbiorników różniących się od prototypu średnicą, pod warunkiem spełnienia wymagań, o których mowa w § 16 ust. 4 i 5 albo w ust. 6, lub długością części walcowej, pod warunkiem że, gdy:
- a) prototyp ma jedno dzwono lub więcej oraz dna, warianty w typoszeregu powinny mieć co najmniej jedno dzwono,
- b) prototyp ma tylko dwa dna wypukłe, warianty w typoszeregu nie powinny mieć żadnego dzwona
- przy czym zmiany długości części walcowej, powodujące konieczność modyfikacji otworów kontrolnych lub włączowych, powinny być uwidocznione na rysunku;
- 8) „partia zbiorników” — nie więcej niż 3 000 zbiorników tego samego typu;
- 9) „produkcja seryjna” — produkcja więcej niż jednego zbiornika tego samego typu, wytwarzanego w danym okresie, w ciągłym procesie produkcyjnym, na podstawie tego samego projektu i przy stosowaniu tego samego procesu produkcyjnego;
- 10) „typ” — wzorzec wyrobu reprezentatywny dla przewidywanej produkcji.

§ 4. Ustala się następujące kategorie prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie, zwanych dalej „zbiornikami”:

- 1) kategorię A — do której zalicza się zbiorniki, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest większy niż 50 barów x litr; w kategorii A wyróżnia się następujące kategorie:
- a) A1 — do której zalicza się zbiorniki, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest większy niż 3 000 barów x litr,
- b) A2 — do której zalicza się zbiorniki, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest większy niż 200 barów x litr, ale nie większy niż 3 000 barów x litr,
- c) A3 — do której zalicza się zbiorniki, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest większy niż 50 barów x litr, ale nie większy niż 200 barów x litr;
- 2) kategorię B — do której zalicza się zbiorniki, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest nie większy niż 50 barów x litr.

§ 5. Zbiorniki mogą być wprowadzane do obrotu i oddawane do użytku tylko wtedy, gdy przy prawidłowo-

wym zainstalowaniu, konserwowaniu oraz użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem nie będą stwarzały zagrożenia dla bezpieczeństwa i zdrowia osób, zwierząt domowych lub mienia.

§ 6. 1. Zbiorniki kategorii A, o których mowa w § 4 pkt 1, wprowadzane do obrotu i oddawane do użytku, powinny spełniać zasadnicze wymagania bezpieczeństwa określone w rozdziale 2.

2. Zbiorniki kategorii B, o których mowa w § 4 pkt 2, powinny być wytwarzane zgodnie z uznaną praktyką inżynierską oraz oznaczone w sposób określony w § 38, bez umieszczania oznakowania CE, o którym mowa w § 37.

§ 7. Zbiorniki, na których naniesiono oznakowanie CE, przyjmuje się za zgodne z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu.

§ 8. W przypadku gdy producent podczas wytwarzania zbiornika nie zastosował norm zharmonizowanych dotyczących zbiorników albo zastosował je częściowo lub gdy takich norm nie ma, przyjmuje się, że zbiornik został wytworzony zgodnie z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, jeżeli po otrzymaniu certyfikatu badania typu WE, o którym mowa w § 25 ust. 2, zgodność zbiornika z zatwierdzonym prototypem została potwierdzona przez naniesienie oznakowania CE.

§ 9. 1. Jeżeli do zbiorników mają zastosowanie także odrębne przepisy, które przewidują umieszczenie oznakowania CE, oznakowanie to może być umieszczone pod warunkiem, że zbiorniki spełniają również wymagania określone w tych przepisach.

2. Jeżeli co najmniej jeden z przepisów, o których mowa w ust. 1, pozwala producentowi, w okresie przejściowym określonym w tych przepisach, na wybór innych przepisów, oznakowanie CE powinno wskazywać zgodność zbiorników tylko z tymi przepisami, które zastosował producent zbiornika.

3. W przypadku, o którym mowa w ust. 2, podaje się szczegółowe dane o zastosowanych przepisach w dołączanych do zbiorników dokumentach, ostrzeżeniach lub instrukcjach, wymaganych przez te przepisy.

Rozdział 2

Zasadnicze wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczące projektowania oraz wytwarzania zbiorników

§ 10. Materiały przeznaczone do wytwarzania zbiorników powinny być dobrane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem zbiornika i spełniać wymagania, o których mowa w § 11—14.

§ 11. 1. Materiały stosowane do wytwarzania elementów ciśnieniowych powinny być:

- 1) spawalne;

2) plastyczne i odporne na obciążenia dynamiczne, aby rozerwanie w najniższej temperaturze roboczej nie powodowało fragmentacji zbiornika lub kruchych pęknięć;

3) odporne na starzenie.

2. Materiały przeznaczone do wytwarzania zbiorników stalowych, oprócz wymagań, o których mowa w ust. 1, powinny spełniać wymagania określone dla stali jakościowej niestopowej, określone w § 12 ust. 1.

3. Materiały przeznaczone do wytwarzania zbiorników aluminiowych lub ze stopów aluminium, oprócz wymagań, o których mowa w ust. 1, powinny spełniać wymagania określone dla aluminium niestopowego, określone w § 13.

4. Wytwórca materiału dołącza do materiałów przeznaczonych do wytwarzania zbiorników stalowych i aluminiowych atest, o którym mowa w § 17 ust. 4 pkt 3.

§ 12. 1. Stale jakościowe niestopowe przeznaczone do wytwarzania zbiorników stalowych powinny:

- 1) być uspokojone i dostarczane w stanie normalizowanym lub równoważnym;
- 2) mieć zawartość węgla w wyrobie poniżej 0,25%, siarki i fosforu poniżej 0,05% — dla każdego z tych składników.

2. Zbiorniki wykonane ze stali jakościowej niestopowej powinny posiadać następujące właściwości wytrzymałościowe:

- 1) największą wartość wytrzymałości na rozciąganie, oznaczoną symbolem $R_{m\ max}$, mniejszą niż 580 N/mm²;
- 2) wydłużenie po zerwaniu, wyrażone w %, oznaczone symbolem A przy $L_0=5,65\sqrt{S_0}$ lub symbolem $A_{80\ mm}$ przy $L_0=80\ mm$, spełniające następujące warunki:
 - a) jeżeli próbki są pobrane równoległe do kierunku walcowania:
 - dla grubości $\geq 3\ mm$: $A \geq 22\%$,
 - dla grubości $< 3\ mm$: $A_{80\ mm} \geq 17\%$,
 - b) jeżeli próbki są pobrane poprzecznie do kierunku walcowania:
 - dla grubości $\geq 3\ mm$: $A \geq 20\%$,
 - dla grubości $< 3\ mm$: $A_{80\ mm} \geq 15\%$;
- 3) średnią udarność, oznaczoną symbolem KCV i wyrażoną w J/cm², w najniższej temperaturze roboczej, określonej na podstawie trzech próbek pobranych równoległe do kierunku walcowania, wynoszącą nie mniej niż 35 J/cm². Najwyżej jeden wynik z tych trzech prób może być niższy niż 35 J/cm², ale nie niższy niż 25 J/cm².

3. W przypadku stali stosowanych do wytwarzania zbiorników, których najniższa temperatura robocza jest

niższa od -10°C i grubość ścianki wynosi więcej niż 5 mm, należy sprawdzić udarność.

§ 13. 1. Aluminium niestopowe, przeznaczone do wytwarzania zbiorników aluminiowych, powinno zawierać nie mniej niż 99,5% czystego aluminium; stopy aluminium nieutwardzające się, przez starzenie powinny wykazywać odpowiednią odporność na korozję międzykrystaliczną w najwyższej temperaturze roboczej.

2. Aluminium niestopowe powinno:

- 1) być dostarczane w stanie wyżarzonym;
- 2) posiadać następujące właściwości wytrzymałościowe w wyrobie:
 - a) największą wytrzymałość na rozciąganie, nie większą niż 350 N/mm²,
 - b) wydłużenie po zerwaniu:
 - $A \geq 16\%$ — dla próbek pobranych równoległe do kierunku walcowania,
 - $A \geq 14\%$ — dla próbek pobranych poprzecznie do kierunku walcowania.

§ 14. 1. Materiały spawalnicze stosowane do wykonania spoiny zbiornika lub na zbiorniku powinny być odpowiednie do materiałów spawanych, o właściwościach zgodnych z właściwościami tych materiałów.

2. Elementy wpływające na wytrzymałość zbiornika, w szczególności śruby, nakrętki, powinny być wykonane z materiałów, o których mowa w § 11—13, lub innych rodzajów stali, aluminium lub odpowiednich stopów aluminium zgodnych pod względem właściwości z materiałami zastosowanymi do wytwarzania elementów ciśnieniowych.

3. Materiały inne niż wymienione w § 11—13, stosowane do wykonania elementów wpływających na wytrzymałość zbiornika, powinny wykazywać, w najniższej temperaturze roboczej, odpowiednie wydłużenie przy rozerwaniu i udarność.

4. Elementy nieciśnieniowe zbiorników spawanych powinny być wykonane z materiałów o właściwościach zgodnych z materiałami elementów, z którymi są łączone podczas spawania.

§ 15. 1. Producent, projektując zbiorniki, określa ich zastosowanie, przyjmując:

- 1) najniższą temperaturę roboczą, T_{\min} ;
- 2) najwyższą temperaturę roboczą, T_{\max} ;
- 3) najwyższe ciśnienie robocze, PS.

2. W przypadku przyjęcia najniższej temperatury roboczej wyższej niż -10°C , wymagania jakościowe w stosunku do materiałów powinny być spełnione w temperaturze -10°C .

3. Producent, projektując zbiorniki, powinien zapewnić:

- 1) możliwość oględzin jego wnętrza oraz odwadniania;
- 2) zachowanie właściwości wytrzymałościowych przez okres użytkowania, zgodnie z zamierzonym przeznaczeniem;
- 3) odpowiednie zabezpieczenie przed korozją, z uwzględnieniem przewidywanego zastosowania zbiorników.

4. Producent powinien zapewnić także, aby w przewidywanych warunkach użytkowania:

- 1) zbiorniki nie były poddawane naprężeniom wpływającym niekorzystnie na ich bezpieczną pracę;
- 2) ciśnienie wewnątrz zbiorników nie przekraczało trwale najwyższego ciśnienia roboczego; dopuszcza się chwilowe przekroczenie ciśnienia roboczego nie więcej niż o 10%.

5. Złącza obwodowe i wzdłużne powinny być wykonane przy użyciu spoin z pełnym przetopem lub innych spoin zapewniających równoważną niezawodność złącza. Dna wypukłe, z wyjątkiem kulistych, powinny mieć część walcową.

§ 16. 1. W przypadku zbiorników, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest nie większy niż 3 000 barów x litr, producent określa grubość ich ścianek na podstawie jednej z metod, o których mowa w ust. 4—6.

2. W przypadku zbiorników, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności jest większy niż 3 000 barów x litr lub gdy najwyższa temperatura robocza przekracza + 100°C, grubość ścianek zbiorników należy określić, stosując metody, o których mowa w ust. 4 i 5.

3. Rzeczywista grubość ścianek części walcowej i den zbiorników wykonanych ze stali powinna wynosić co najmniej 2 mm, a z aluminium lub stopów aluminium co najmniej 3 mm.

4. Stosując metodę obliczeniową, najmniejszą grubość ścianek elementów ciśnieniowych oblicza się z uwzględnieniem wielkości występujących naprężeń oraz następujących wymagań:

- 1) przyjęte ciśnienie obliczeniowe nie powinno być niższe niż przyjęte najwyższe ciśnienie robocze;
- 2) dopuszczalne naprężenie błonowe nie powinno przekraczać mniejszej z dwu wartości: $0,6 R_{ET}$ lub $0,3 R_m$; w celu określenia naprężenia dopuszczalnego przyjmuje się najmniejsze wartości granicy plastyczności oraz wytrzymałości na rozciąganie gwarantowane przez producenta materiału.

5. W przypadku gdy w części walcowej zbiornika wykonano jedno lub więcej spawanych złączy wzdłużnych w procesie spawania nieautomatycznego, grubość ścianki obliczoną w sposób, o którym mowa w ust. 4, należy pomnożyć przez współczynnik 1,15.

6. Stosując metodę doświadczalną, grubość ścianki należy ustalić tak, aby w temperaturze otoczenia zbiornik wytrzymał ciśnienie równe co najmniej pięciokrotnemu najwyższemu ciśnieniu roboczemu, przy trwałym odkształceniu obwodowym nie większym niż 1%.

§ 17. 1. Zbiorniki powinny być wytwarzane i poddawane kontroli podczas wytwarzania, zgodnie z dokumentacją projektowo-wykonawczą.

2. Dokumentacja projektowo-wykonawcza zbiornika powinna zawierać opis przyjętych metod i czynności zapewniających spełnienie zasadniczych wymagań lub norm zharmonizowanych, zastosowanych materiałów, procesów spawania oraz badań i kontroli, które będą wykonane, a także istotne szczegóły dotyczące konstrukcji zbiornika.

3. Do dokumentacji projektowo-wykonawczej należy dołączyć szczegółowy rysunek wykonawczy danego typu zbiornika oraz instrukcje, o których mowa w § 18.

4. W przypadku stosowania procedur oceny zgodności, o których mowa w § 25—34, do dokumentacji projektowo-wykonawczej powinny być dołączone:

- 1) protokoły uznania zastosowanych technologii spawania;
- 2) zaświadczenia kwalifikacyjne spawaczy lub operatorów spawalniczych;
- 3) atest materiałów zastosowanych do wytwarzania części i zespołów wpływających na wytrzymałość zbiornika;
- 4) protokół przeprowadzonych badań i prób lub opis planowanych kontroli.

5. Atest, o którym mowa w ust. 4 pkt 3, jest dokumentem, w którym producent poświadcza, że dostarczone wyroby spełniają wymagania określone w zamówieniu. W dokumencie tym producent zamieszcza wyniki planowo przeprowadzonej kontroli wewnętrznej, w szczególności wyniki badań składu chemicznego i właściwości wytrzymałościowych wyrobów wytworzonych w tym samym procesie produkcyjnym co dostawa; badania te nie muszą być wykonane na dostarczonych wyrobach.

§ 18. 1. Dołączone do dokumentacji projektowo-wykonawczej instrukcje powinny zawierać:

- 1) informacje, o których mowa w § 38, z wyjątkiem numeru fabrycznego zbiornika;
- 2) przewidywane zastosowanie zbiornika;
- 3) wymagania bezpieczeństwa dotyczące konserwacji i instalacji zbiornika.

2. Instrukcje powinny być sporządzone w języku polskim; mogą też być sporządzane w językach urzędowych kraju przeznaczenia zbiornika.

§ 19. 1. Przygotowanie elementów składowych zbiornika, takie jak: kształtowanie oraz ukosowanie krańcówki, nie powinno powodować powstawania wad powierzchniowych lub pęknięć ani zmian właściwości wytrzymałościowych mających niekorzystny wpływ na bezpieczeństwo.

2. Spoiny elementów ciśnieniowych i przyległe do nich strefy powinny wykazywać podobne właściwości jak materiał spawany oraz nie powinny mieć niezgodności zewnętrznych i wewnętrznych, które mogłyby niekorzystnie wpływać na bezpieczeństwo zbiornika.

3. Złącza spawane elementów ciśnieniowych powinny być wykonywane przez spawaczy lub operatorów spawalniczych posiadających odpowiednie uprawnienia wydane przez jednostkę notyfikowaną, zgodnie z uznanymi przez tę jednostkę technologiami spawania.

4. Producent podczas wytwarzania zbiornika powinien zapewnić stałą jakość spawania, przeprowadzając w tym celu odpowiednie badania na podstawie odpowiednich procedur. Z przeprowadzonych badań powinny być sporządzane protokoły.

§ 20. Producent sporządza i dołącza do zbiornika instrukcje, o których mowa w § 18.

Rozdział 3

Procedury oceny zgodności

§ 21. Producent, przed rozpoczęciem produkcji seryjnej zbiorników kategorii A, powinien uzyskać:

- 1) certyfikat potwierdzający, zwany „certyfikatem odpowiedniości”, lub
- 2) certyfikat badania typu WE.

§ 22. 1. Jeżeli zbiorniki będą wytwarzane zgodnie z odpowiednimi normami zharmonizowanymi, producent lub jego upoważniony przedstawiciel:

- 1) powiadamia jednostkę notyfikowaną, która po zbadaniu dokumentacji projektowo-wykonawczej, wystawia certyfikat odpowiedniości potwierdzający, że dokumentacja jest właściwa, albo
- 2) poddaje prototyp zbiornika procedurze badania typu WE, o której mowa w § 24.

2. Jeżeli zbiorniki będą wytwarzane niezgodnie lub częściowo niezgodnie z normami zharmonizowanymi, producent lub jego upoważniony przedstawiciel poddaje prototyp zbiornika procedurze badania typu WE.

3. Zbiornik wytwarzany zgodnie z normami zharmonizowanymi lub zgodnie z zatwierdzonym prototypem powinien być poddany, w przypadku zbiornika zaliczanego do:

- 1) kategorii A1 — weryfikacji WE, o której mowa w § 26;

2) kategorii A2 lub A3, w zależności od wyboru producenta — procedurze:

- a) deklarowania zgodności WE, o której mowa w § 32, albo
- b) weryfikacji WE.

§ 23. Adnotacje i korespondencja dotyczące procedur oceny zgodności, o których mowa w § 21 i 22, należy sporządzać w języku polskim; mogą też być sporządzane w języku akceptowanym przez jednostkę notyfikowaną.

§ 24. 1. Przez badanie typu WE jednostka notyfikowana sprawdza i poświadcza, że przedstawiony prototyp zbiornika spełnia wymagania określone w rozporządzeniu, dotyczące tego zbiornika.

2. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel składa w jednej jednostce notyfikowanej wniosek o przeprowadzenie badania typu WE prototypu zbiornika lub prototypu reprezentującego typoszereg zbiorników.

3. Wniosek, o którym mowa w ust. 2, powinien zawierać:

- 1) nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- 2) miejsce wyprodukowania zbiornika;
- 3) dokumentację projektowo-wykonawczą.

4. Składając wniosek, o którym mowa w ust. 2, należy przedstawić zbiornik reprezentatywny dla planowanej produkcji.

§ 25. 1. Jednostka notyfikowana przeprowadza badanie typu WE w następujący sposób:

- 1) sprawdza dokumentację projektowo-wykonawczą w celu stwierdzenia jej zgodności oraz bada przedstawiony zbiornik;
- 2) podczas badania zbiornika:
 - a) sprawdza, czy został wytworzony zgodnie z dokumentacją projektowo-wykonawczą i może być bezpiecznie użytkowany, w przewidywanych dla zbiornika warunkach pracy,
 - b) przeprowadza odpowiednie badania i próby w celu sprawdzenia, czy spełnia odnoszące się do niego zasadnicze wymagania.

2. Jeżeli prototyp zbiornika spełnia wymagania, o których mowa w ust. 1, jednostka notyfikowana sporządza certyfikat badania typu WE i przesyła wnioskodawcy.

3. Certyfikat badania typu WE powinien zawierać wnioski z badań oraz warunki jego ważności. Do certyfikatu należy dołączyć opisy i rysunki niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego prototypu zbiornika.

4. Jednostka notyfikowana, która wydała certyfikat badania typu WE, może przestać kopię certyfikatu Ko-

misji Europejskiej, innym jednostkom notyfikowanym i właściwym organom państw członkowskich Unii Europejskiej oraz, na uzasadniony ich wniosek, dokumentację projektowo-wykonawczą i protokoły przeprowadzonych badań i prób.

5. Jednostka notyfikowana, która odmówi wydania certyfikatu badania typu WE, powiadamia o tym inne jednostki notyfikowane.

6. Jednostka notyfikowana, która wycofa certyfikat badania typu WE, powiadamia ministra, który ją notyfikował, Komisję Europejską i inne jednostki notyfikowane, uzasadniając podjętą decyzję.

§ 26. 1. Przez procedurę weryfikacji WE producent lub jego upoważniony przedstawiciel zapewnia i deklaruje, że zbiorniki sprawdzone w sposób określony w § 27—30 są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu WE lub z dokumentacją projektowo-wykonawczą, która uzyskała certyfikat odpowiedności.

2. Producent powinien zastosować w procesie wytwarzania niezbędne środki w celu zapewnienia zgodności zbiornika z typem opisanym w certyfikacie badania typu WE lub z dokumentacją projektowo-wykonawczą.

§ 27. W ramach procedury weryfikacji jednostka notyfikowana przeprowadza odpowiednie badania i próby zbiorników w celu sprawdzenia ich zgodności z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, w sposób określony w § 28—30.

§ 28. 1. Producent powinien stosować niezbędne środki, aby w procesie wytwarzania zbiornika zapewnić jednorodność każdej wyprodukowanej partii zbiorników.

2. Producent, przedstawiając zbiornik do badań w formie jednorodnych partii, dołącza:

- 1) certyfikat badania typu WE lub
- 2) dokumentację projektowo-wykonawczą sprawdzoną przez jednostkę notyfikowaną przed przeprowadzeniem weryfikacji WE, w celu poświadczenia jej zgodności, gdy zbiornik nie jest wytwarzany zgodnie z zatwierdzonym prototypem.

§ 29. 1. Jednostka notyfikowana podczas badania partii zbiorników:

- 1) sprawdza, czy zbiorniki zostały wytworzone i sprawdzone zgodnie z dokumentacją projektowo-wykonawczą;
- 2) przeprowadza próbę hydrauliczną lub równoważną próbę pneumatyczną każdego zbiornika z partii, przy ciśnieniu próby Ph równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego, w celu sprawdzenia wytrzymałości zbiornika.

2. Zasady przestrzegania bezpieczeństwa podczas przeprowadzania próby pneumatycznej podlegają ak-

ceptacji przez organ właściwej jednostki dozoru technicznego, w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. Nr 122, poz. 1321 oraz z 2002 r. Nr 74, poz. 676).

3. Jednostka notyfikowana, w celu sprawdzenia jakości złączy spawanych, przeprowadza badania próbek, pobranych zgodnie ze wskazaniem producenta, z reprezentatywnych produkcyjnych odcinków próbnych lub ze zbiornika:

- 1) na złączach wzdłużnych;
- 2) na złączach wzdłużnych i złączach obwodowych, jeżeli dla złączy wzdłużnych i obwodowych zastosowano różne metody spawania.

4. W przypadku zbiorników, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest nie większy niż 3 000 barów x litr i których grubość ścianki ustalono w sposób określony w § 16 ust. 6, badania próbek, o których mowa w ust. 3, należy zastąpić próbą hydrauliczną wykonywaną na pięciu zbiornikach pobranych losowo z każdej partii, w celu sprawdzenia zgodności z tymi wymaganiami.

§ 30. 1. Jednostka notyfikowana po zakończeniu badań partii zbiorników i przyjęciu tej partii:

- 1) umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zbiorniku lub powoduje jego umieszczenie;
- 2) wystawia certyfikat zgodności dotyczący przeprowadzonych prób.

2. Producent może umieścić na zbiorniku, podczas jego wytwarzania, numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej za jej zgodą.

3. Do obrotu mogą być wprowadzane zbiorniki z przyjętej partii, z wyjątkiem zbiorników, dla których próby hydrauliczne lub pneumatyczne dały wynik negatywny.

4. Jeżeli partia zbiorników została odrzucona, jednostka notyfikowana albo organ sprawujący nadzór nad wyrobami wprowadzonymi do obrotu podejmuje działania w celu zapobieżenia wprowadzenia tej partii zbiorników do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii zbiorników jednostka notyfikowana może zawiesić stosowanie badań wyrywkowych.

§ 31. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel, na żądanie organu sprawującego nadzór nad wyrobami wprowadzonymi do obrotu, dostarcza certyfikaty zgodności, o których mowa w § 30 ust. 1 pkt 2.

§ 32. 1. Deklarowanie zgodności WE jest procedurą, przez którą producent wypełnia zobowiązania, o których mowa w § 34, oraz umieszcza oznakowanie CE na zbiornikach, dla których deklaruje, w wystawionej deklaracji zgodności, że są zgodne z:

- 1) dokumentacją projektowo-wykonawczą, dla której wydano certyfikat odpowiedności, lub
- 2) zatwierdzonym prototypem zbiornika.

2. Producent zbiorników kategorii A2, stosujący procedurę deklarowania zgodności WE, zostaje objęty nadzorem WE.

§ 33. 1. Celem nadzoru WE jest upewnienie się, że producent właściwie wypełnia zobowiązania, o których mowa w § 34 ust. 4.

2. Jeżeli zbiorniki zostały wytworzone zgodnie z zatwierdzonym prototypem, nadzór WE przeprowadza jednostka notyfikowana, która wystawiła certyfikat badania typu WE.

3. W przypadkach innych niż określone w ust. 2 nadzór WE przeprowadza jednostka notyfikowana, która wystawiła certyfikat odpowiedności i do której przesłano dokumentację projektowo-wykonawczą.

§ 34. 1. Producent stosujący procedurę deklarowania zgodności WE, o której mowa w § 32, przed rozpoczęciem produkcji przesyła jednostce notyfikowanej, która wystawiła certyfikat badania typu WE lub certyfikat odpowiedności, o którym mowa w § 22 ust. 1 pkt 1, dokument opisujący proces wytwarzania i ustalone systematyczne działania podejmowane w celu zapewnienia zgodności zbiorników z normami zharmonizowanymi lub zatwierdzonym prototypem.

2. Dokument, o którym mowa w ust. 1, powinien zawierać:

- 1) opis środków wykorzystywanych do wytwarzania i kontroli odpowiednich do konstrukcji zbiorników;
- 2) plan kontroli opisujący badania i próby przewidziane podczas wytwarzania zbiornika wraz z procedurami i częstością ich przeprowadzania;
- 3) zobowiązanie do przeprowadzania badań i prób, zgodnie z planem kontroli, oraz do przeprowadzania próby hydraulicznej lub, za zgodą organu właściwej jednostki dozoru technicznego, próby pneumatycznej na wytworzonym zbiorniku, przy ciśnieniu równym 1,5 ciśnienia obliczeniowego;
- 4) wskazanie miejsc wytwarzania oraz magazynowania zbiorników i daty rozpoczęcia wytwarzania.

3. Badania i próby, o których mowa w ust. 2 pkt 3, przeprowadza wykwalifikowany personel, niezależny od personelu produkcyjnego. Z przeprowadzonych badań i prób należy sporządzić protokół.

4. Producent zbiorników kategorii A2 umożliwia jednostkom odpowiedzialnym za przeprowadzenie nadzoru WE dostęp, w celach kontroli, do miejsc wytwarzania i magazynowania zbiorników, wybranie zbiorników do badań oraz dostarcza niezbędne informacje, w szczególności:

- 1) dokumentację projektowo-wykonawczą;
- 2) sprawozdanie z kontroli, o którym mowa w § 35 ust. 3;

3) certyfikat badania typu WE lub certyfikat odpowiedności;

4) protokół przeprowadzonych badań i prób.

§ 35. 1. Jednostka notyfikowana, która wydała certyfikat badania typu WE lub certyfikat odpowiedności, bada przed rozpoczęciem produkcji dokument, o którym mowa w § 34 ust. 1, dokumentację projektowo-wykonawczą, w celu poświadczenia ich zgodności, jeżeli zbiorniki nie są wytwarzane zgodnie z zatwierdzonym prototypem.

2. Podczas wytwarzania zbiorników kategorii A2 jednostka notyfikowana dodatkowo:

- 1) upewnia się, czy producent sprawdza produkowane seryjnie zbiorniki, zgodnie z wymaganiami określonymi w § 34 ust. 2 pkt 3;
- 2) pobiera losowo wybrane próbki w miejscu wytwarzania lub magazynowania zbiorników, w celu przeprowadzenia kontroli.

3. Kopie sprawozdania z kontroli, o której mowa w ust. 2 pkt 2, jednostka notyfikowana przekazuje ministrowi, który jednostkę notyfikował, oraz innym jednostkom notyfikowanym na ich żądanie.

§ 36. 1. Jednostka notyfikowana, jej kierownik i pracownicy odpowiedzialni za przeprowadzanie oceny zgodności nie powinni być projektantami, producentami, dostawcami ani instalatorami zbiorników, które oceniają, ani ich upoważnionymi przedstawicielami. Nie powinni być bezpośrednio zaangażowani w projektowanie, wytwarzanie, sprzedaż i konserwację zbiorników ani przedstawicielami stron przeprowadzających te czynności.

2. Przepis ust. 1 nie wyłącza możliwości wymiany informacji technicznych między producentem a jednostką notyfikowaną.

3. Jednostka notyfikowana i jej personel powinni przeprowadzać ocenę zgodności, wykazując najwyższy stopień rzetelności zawodowej i kompetencji technicznej. Nie powinni podlegać żadnym naciskom czy bodźcom, w szczególności natury finansowej, które mogłyby mieć wpływ na wyniki kontroli, pochodzącym zwłaszcza od osób lub grup osób zainteresowanych wynikami oceny.

4. Pracownicy jednostki notyfikowanej powinni podejmować działania w sposób niezależny, bezstronny i przestrzegać zasady równoprawnego traktowania podmiotów uczestniczących w procesie oceny zgodności.

5. Jednostka notyfikowana powinna mieć do dyspozycji niezbędny personel i odpowiednie wyposażenie, umożliwiające właściwe wykonanie zadań administracyjnych i technicznych związanych z oceną zgodności, a także dostęp do sprzętu wymaganego do badań specjalistycznych.

6. Pracownicy jednostki notyfikowanej odpowiedzialni za dokonywanie oceny zgodności powinni odbyć przeszkolenie w tym zakresie, a także posiadać:

- 1) wiedzę oraz odpowiednie doświadczenie, niezbędne do przeprowadzania badań;
- 2) umiejętność sporządzania certyfikatów, protokołów i sprawozdań wymaganych w celu uwierzytelnienia przeprowadzonych badań;
- 3) możliwość skutecznego działania w zakresie spraw wymagających znajomości języków obcych.

7. Jednostka notyfikowana powinna:

- 1) zapewniać bezstronność pracowników przeprowadzających ocenę zgodności;
- 2) zapewniać ochronę informacji zawodowych uzyskanych przez pracowników podczas wykonywania zadań określonych w rozporządzeniu; nie wyłącza to współpracy z kompetentnymi organami administracji państwowej;
- 3) uczestniczyć w pracach normalizacyjnych i współpracować z innymi jednostkami notyfikowanymi;
- 4) gwarantować zachowanie jakości świadczonych usług w warunkach konkurencji rynkowej.

Rozdział 4

Oznakowanie CE oraz informacje

§ 37. 1. Na zbiorniku albo na tabliczce znamionowej, przymocowanej do zbiornika w sposób uniemożliwiający jej usunięcie, powinny być umieszczone w sposób widoczny, czytelny i trwałe oznakowanie CE oraz informacje, o których mowa w § 38 ust. 1.

2. Po prawej stronie oznakowania CE należy umieścić numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej odpowiedzialnej za weryfikację WE, o której mowa w § 26, lub za nadzór WE, o którym mowa w § 33.

3. Na zbiorniku nie należy umieszczać oznakowań, które mogłyby wprowadzić w błąd strony trzecie co do oznakowania CE pod względem znaczenia i formy. Wszelkie inne oznakowania mogą być umieszczone na zbiorniku lub jego tabliczce znamionowej pod warunkiem, że nie spowodują ograniczenia widoczności i czytelności oznakowania CE.

4. Wzór oznakowania CE określa załącznik do rozporządzenia.

§ 38. 1. Na zbiorniku albo tabliczce znamionowej umieszcza się informacje, co najmniej:

- 1) najwyższe ciśnienie robocze, PS;
- 2) najwyższą temperaturę roboczą, T_{max} ;
- 3) najniższą temperaturę roboczą, T_{min} ;
- 4) pojemność, V;
- 5) nazwę lub znak producenta;
- 6) typ, numer fabryczny lub numer wyprodukowanej partii zbiorników;
- 7) dwie ostatnie cyfry roku, w którym naniesiono oznakowanie CE.

2. Tabliczka znamionowa przymocowana do zbiornika powinna być zaprojektowana w taki sposób, aby nie mogła być ponownie używana oraz zawierała wolne miejsce na inne informacje niż wymienione w ust. 1.

Rozdział 5

Przepis końcowy

§ 39. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem użycia przez Rzeczpospolitą Polską członkostwa w Unii Europejskiej.

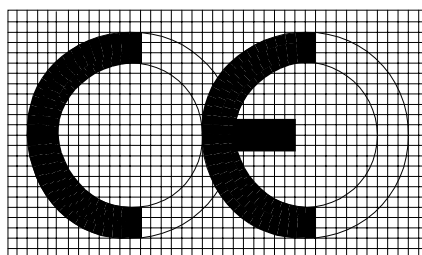
Minister Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej:

J. Hausner

Załącznik do rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 12 maja 2003 r. (poz. 898)

WZÓR OZNAKOWANIA CE

Oznakowanie CE składa się z liter „CE” o poniższych kształtach:



W przypadku pomniejszania lub powiększania oznakowania CE należy zachować proporcje podane na powyższym rysunku.

Elementy oznakowania CE powinny mieć tę samą wysokość, która nie może być mniejsza niż 5 mm.