

224.

Врз основа на член 20, став 4 од Законот за безбедност на производите („Службен весник на Република Македонија“ бр. 33/2006), министерот за економија донесе

## П РА В И Л Н И К ЗА ПРЕНОСЛИВА ОПРЕМА ПОД ПРИТИСОК

### I. ОПШТИ ОДРЕДБИ

#### Член 1

Со овој правилник се пропишуваат постапките за оцена на сообразноста на новата пренослива опрема под притисок, постапката за повторна оцена на сообразноста на постојната пренослива опрема под притисок, постапките за периодична инспекција на преносливата опрема под притисок, како и условите кои треба да ги исполнуваат овластените тела и одобрените тела што учествуваат во постапките за оцена на сообразноста.

#### Член 2

Целта на овој правилник е да се зголеми безбедноста во однос на преносливата опрема под притисок, одобрена за копнен транспорт на опасни материи по пат или по железница и да се обезбеди слободното движење на таквата опрема во Република Македонија, вклучувајќи го и пуштањето на пазар и повторното ставање во употреба и аспектите на повторната употреба.

#### Член 3

Одредбите од овој правилник се применуваат на:

- (а) пуштањето на пазар на нова пренослива опрема под притисок, дефинирана во член 4 од овој правилник;
- (б) повторната оцена на сообразноста на постојната пренослива опрема под притисок дефинирана во член 4 од овој правилник, која ги исполнува техничките услови содржани во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница;
- (в) повторната употреба и на периодичните инспекции:

- за преносливата опрема под притисок на која се однесуваат точките (а) и (б) од овој став;
- за постојните цилиндри за гас што носат ознака за сообразност содржани во соодветните технички прописи кои се однесуваат на цилиндри за гас изработени од нелегирани и легирани челици и алуминиум и алуминиумски легури.

Одредбите од овој правилник не се применуваат и за преносливата опрема под притисок која се користи исклучиво за транспорт на опасни материи согласно прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница.

#### Член 4

Одделни изрази употребени во овој правилник го имаат следното значење:

1. „пренослива опрема под притисок“ се сите:
    - садови (цилиндри, цевки, барабани под притисок, криогени садови; групи цилиндри, дефинирани во техничките прописи за транспорт на опасни материи по пат),
    - резервоари, вклучувајќи ги и резервоарите што се демонтираат, резервоари-цистерни (мобилен резервоари), резервоари од вагон-цистерни, резервоари или садови од возила или вагони движени со акумулатори, резервоари од возило-резервоари,
- кои се користат за транспорт на гасови од Класа 2 во согласност со прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница и за транспорт на одредени опасни супстанции на другите класи наведени во Списокот на опасни супстанции, различни од тие во Класа 2 на кои се однесува член 4 од овој правилник (Прилог 1) кој е составен дел на овој правилник, вклучувајќи ги и нивните вентили и друг прибор што се користи за транспорт.

Дефиницијата од точка 1 на овој член ја исклучува опремата што е предмет на принципите на општо извемање кои се применуваат на мали количества и на посебни случаи одредени во други прописи кои се однесуваат на транспорт на опасни материи, како и аеросолните распрскувачи (UN број 1950) и цилиндрите на гас за респиратори;

2. „ознака“ е симбол што се уредува со одредбите на Глава VII од овој правилник;

3. „постапки за оцена на сообразноста“ се постапките што се пропишани со одредбите на Глава IV од овој правилник;

4. „повторна оцена на сообразноста“ е постапка за дополнителна оцена, на барање на сопственикот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или на носителот, на сообразноста на преносливата опрема под притисок веќе произведена и ставена во употреба пред влегувањето во сила на овој правилник;

5. „овластено тело“ е инспекциско тело овластено согласно прописите за безбедност на производите и кое ги исполнува критериумите од овој правилник;

6. „одобрено тело“ е инспекциско тело овластено согласно прописите за безбедност на производите и кое ги исполнува критериумите од овој правилник.

### II. ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТА

#### 1. Оцена на сообразноста или пуштање на пазарот на нова пренослива опрема под притисок

##### Член 5

Новите садови и новите резервоари треба да ги исполнуваат релевантните одредби содржани во соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница. Исполнувањето на одредбите содржани во соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница од страна на преносливата опрема под притисок се утврдува исклучиво од овластено тело во согласност со постапките за оцена на сообразноста наведени во Глава IV од овој правилник, а утврдени со Модулите што треба да се следат при оцена на сообразноста (Прилог 2) кој е составен дел на овој правилник.

Новите вентили и другиот прибор што се користат за транспорт треба да ги исполнуваат релевантните одредби содржани во соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница.

Вентилите и другите делови што имаат функција директно поврзана со безбедноста во преносливата опрема под притисок, особено безбедносни вентили, вентили за полнење и за празнење и вентили на цилиндарот, се предмет на постапка за оцена на сообразноста која е најмалку исто строга колку и таа за садовите или за резервоарите на кои се поставени.

Вентилите и другиот прибор што се користат за транспорт можат да бидат предмет на различна постапка за оцена на сообразноста независна од таа што се користи за садот или за резервоарот.

Ако во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница не се содржани детални технички одредби за вентилите и за приборот што се наведени во ставовите 3 и 4 од овој член, тогаш таквите вентили и делови треба да ги исполнуваат барањата содржани во техничкиот пропис за опрема под притисок и да бидат предмет на постапка за оцена на сообразноста од II, III и IV категорија согласно техничкиот пропис за опрема под притисок, според тоа дали садот или резервоарот спаѓа во категоријата 1, 2 или 3, како што е утврдено во Прилогот 2.

Преносливата опрема под притисок опфатена со член 3 став 1 точка (а) од овој правилник што носи релеватна ознака согласно членовите 150 и 151 од овој правилник, се смета дека е во согласност со одредбите на овој правилник.

## 2. Оценка на сообразноста за пуштање на пазарот на нова пренослива опрема под притисок произведена во Република Македонија

### Член 6

По исклучок од член 5 на овој правилник, од страна на корисниците можат да се пуштат на пазарот, транспортираат и стават во употреба садови, вклучувајќи ги и нивните вентили и другиот прибор што се користат за транспорт, опфатени со член 3 став 1 точка (а) од овој правилник, чија сообразност е оценета од страна на одобрено тело.

Преносливата опрема под притисок, чија сообразност е оценета од страна на одобрено тело, не треба да ја носат ознаката опишана во член 150 од овој правилник.

Одобреното тело ќе треба да работи исклучиво за групата каде што членува.

Постапките за оценка на сообразноста што се применуваат од страна на одобрените тела се модулите А1, С1, F и G, опишани во Глава IV од овој правилник.

## 3. Повторна оценка на сообразноста за постојната пренослива опрема под притисок

### Член 7

Сообразноста на преносливата опрема под притисок наведена во член 3 став 1 точка (б) од овој правилник со релевантните одредби на соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница се утврдува од страна на овластено тело во согласност со постапката за повторна оценка на сообразноста, наведена во Глава V од овој правилник.

Ако опремата од став 1 на овој член е произведена во серија, тогаш повторната оценка на сообразноста во однос на садовите, вклучувајќи ги и нивните вентили и другиот прибор што се користат за транспорт, може да се спроведе од страна на одобрено тело под услов сообразноста на типот да е повторно оценета од овластено тело.

## 4. Периодични инспекции и повторна употреба

### Член 8

Периодичните инспекции на садовите, вклучувајќи ги и нивните вентили и прибор што се користат за транспорт, опфатени во член 3 став 1 точка (в) од овој правилник, се спроведуваат од овластено тело или од одобрено тело во согласност со постапката утврдена со одредбите на Глава VI од овој правилник.

Периодичните инспекции на резервоарите, вклучувајќи ги и нивните вентили и другиот прибор што се користат за транспорт, се спроведуваат од страна на овластено тело во согласност со постапката утврдена со одредбите на Глава VI, подглава 1 од овој правилник.

По исклучок од став 2 на овој член, периодичните инспекции на резервоарите можат да бидат спроведени и од одобрени тела кои се овластени за спроведување на периодични инспекции на резервоари и кои работат под надзор на овластени тела согласно постапката утврдена со одредбите на Глава VI, подглава 2 од овој правилник, која се однесува на периодични инспекции преку обезбедување на квалитет.

Преносливата опрема под притисок што е опфатена во член 3 став 1 од овој правилник може да биде предмет на периодични инспекции.

## 5. Национални стандарди

### Член 9

Поврзувањето со друга опрема како и кодовите на боите што се применуваат кај преносливата опрема под притисок треба да бидат во согласност со одредбите содржани во националните стандарди подготвени врз основа на европските хармонизирани стандарди (во натамошниот текст: национални стандарди).

Во случај амбиенталната температурата на воздухот да е редовно пониска од  $-20^{\circ}\text{C}$ , може да се воведат построги национални стандарди во однос на работната температура на материјалот што е наменет за употреба во домашниот транспорт на опасни материи.

## 6. Овластени тела

### Член 10

Овластеното тело, што ги исполнува условите за вршење на оценка на сообразност, наведени во Глава III од овој правилник, може да се овласти за една или за повеќе од следните постапки за оценка на сообразност на новата пренослива опрема под притисок:

- внатрешна контрола на производството (Модул "А"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 1 на овој правилник,

- внатрешна контрола во производството со надзор на конечната оценка (Модул "А1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 2 на овој правилник,

- испитување на тип (Модул "В"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 3 на овој правилник,

- испитување на проект (Модул "В1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 4 на овој правилник,

- сообразност со тип (Модул "С1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 5 на овој правилник,

- обезбедување на квалитет во производството (модул "D"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 6 на овој правилник,

- обезбедување на квалитет во производството (модул "D1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 7 на овој правилник,

- обезбедување на квалитет на производот (модул "E"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 8 на овој правилник,

- обезбедување на квалитет на производот (модул "E1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 9 на овој правилник,

- верификација на производ (модул "F"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 10 на овој правилник,

- верификација на единица (модул "G"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 11 на овој правилник,

- целосно обезбедување квалитет (модул "H"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 12 на овој правилник,

- целосно обезбедување квалитет со испитување на проектот и специјален надзор на финалната оценка (модул "H1"), во согласност со одредбите од глава IV, подглава 13 на овој правилник.

Овластеното тело од став 1 на овој член може да се овласти да врши и повторна оценка на сообразноста на постојните типови или опрема со барањата содржани во соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница, во согласност со одредбите од Глава V на овој правилник, и/или да спроведува периодични инспекции во согласност со одредбите од Глава VI, подглава 1 на овој правилник, и/или да спроведува надзор во согласност со одредбите од Глава VI подглава 2 на овој правилник.

Овластеното тело кое ги врши постапките за оценка на сообразност на преносливата опрема под притисок треба да има еднозначен идентификациски број на телото.

### Член 11

Постапката за назначување (нотифицирање) на овластеното тело во Европската комисија, се изведува согласно прописите за безбедност на производите.

## 7. Одобрени тела

### Член 12

Одобреното тело, што ги исполнува условите за вршење на оценка на сообразност, наведени во Глава III од овој правилник, може да се овласти да врши периодич-

ни инспекции на садови - вклучувајќи ги и нивните вентили и другиот прибор што се користат за транспорт наведени во член 4 точка 1 алинеја 1 од овој правилник; или повторна оценка на сообразноста на постојните садови- вклучувајќи ги и нивните вентили и другиот прибор што се користат за транспорт, а се сообразени со тип кој бил повторно оценет од овластено тело, за да обезбеди континуирана усогласеност со релевантните одредби содржани во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница, во согласност со постапката утврдена во одредбите на членовите 136, 137 и 138 на овој правилник.

Одобреното тело од став 1 на овој член може да се овласти да врши и периодична инспекција на резервоарите согласно член 8 став 3 од овој правилник.

Одобреното тело кое ги врши постапките за оценка на сообразноста на преносливата опрема под притисок треба да има еднозначен идентификациски број на телото.

### III. УСЛОВИ КОИ ТРЕБА ДА ГИ ИСПОЛНУВААТ ОБЛАСТЕНИТЕ ТЕЛА И ОДОБРЕНИТЕ ТЕЛА ШТО УЧЕСТВУВААТ ВО ПОСТАПКИТЕ ЗА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТА

#### 1. Овластени тела и одобрени тела

##### Член 13

Овластеното тело или одобреното тело што е дел од една организација која се занимава, освен со инспекцијата и со други активности, треба да биде одделно тело во таа организација.

##### Член 14

Овластеното тело, одобреното тело и нивниот стручен персонал не треба да бидат вклучени во други активности кои можат да бидат контрадикторни со нивната независност во оценката и со интегритетот во однос на нивните инспекциски активности.

Стручниот персонал на овластеното тело или на одобреното тело треба да биде ослободен од секакви комерцијални, финансиски или други притисоци кои можат да влијаат на нивната оценка, особено од надворешни лица или од организации кои имаат интерес за резултатите од инспекциите што се спроведуваат, при што треба да се гарантира нивната објективност.

##### Член 15

Овластеното тело и одобреното тело треба да го имаат на располагање потребниот стручен персонал и да ги поседуваат неопходните капацитети за да можат правилно да ги извршуваат техничките и административните задачи што се поврзани со активностите на инспекција и верификација, како и да имаат пристап до опрема која е потребна за извршување на посебни верификации.

##### Член 16

Овластеното тело треба да има постојано вработени, најмалку три стручни лица кои се вклучени во процесот на оценка на сообразноста, и тоа:

- еден дипломиран инженер по машинство, со најмалку пет години континуирано искуство на работи поврзани со оценка на сообразноста на пренослива опрема под притисок,

- еден дипломиран инженер по машинство, со најмалку три години континуирано искуство на работи поврзани со испитување на пренослива опрема под притисок,

- еден работник со најмалку средно образование од машинска насока, со најмалку три години континуирано искуство на работи поврзани со испитување на пренослива опрема под притисок.

Одобреното тело треба да има постојано вработени, најмалку три стручни лица и тоа:

- еден дипломиран инженер по машинство, со најмалку пет години континуирано искуство на извршување на задачи дефинирани во член 12 од овој правилник,

- еден дипломиран инженер по машинство, со најмалку три години континуирано искуство на извршување на задачи дефинирани во член 12 од овој правилник,

- еден работник со најмалку средно образование од машинска насока, со најмалку три години континуирано искуство на извршување на задачи дефинирани во член 12 од овој правилник.

Во овластеното тело и одобреното тело постојано вработените лица од ставовите 1 и 2 на овој член треба да имаат и соодветни квалификации согласно националните стандарди.

##### Член 17

Стручниот персонал на овластеното тело или на одобреното тело што е одговорно за инспекцијата треба да има соодветна квалификација и квалитетна техничка и професионална обука согласно националните стандарди и задоволително познавање на барањата на инспекциите што ги извршуваат, како и соодветно искуство со такви активности.

За да се гарантира висок степен на безбедност, овластеното тело и одобреното тело треба да бидат во состојба да обезбедат експертиза на полето на безбедноста на преносливата опрема под притисок.

Стручниот персонал на овластеното тело или на одобреното тело треба да има способност да донесува професионални оценки за сообразноста со општите барања, користејќи ги резултатите од нивните испитувања.

Стручниот персонал на овластеното тело или на одобреното тело треба да има и потребна способност за изработување на сертификати, записници и извештаи со кои се докажува дека е спроведена инспекцијата.

##### Член 18

Стручниот персонал на овластеното тело или на одобреното тело треба да има и релевантно познавање на технологијата што се користи за производство на пренослива опрема под притисок, вклучувајќи ги и деловите што се испитуваат, на начинот на кој се користи или треба да се користи опремата што била предмет на инспекција и на дефектите што можат да се јават за време на користењето или сервисирањето.

##### Член 19

Овластеното тело, одобреното тело и нивниот стручен персонал треба да ги извршуваат оцените и верификациите со највисок степен на професионален интегритет и техничка компетентност.

Овластеното тело, одобреното тело и нивниот стручен персонал треба да обезбедат доверливост на информациите што ги добиваат во текот на нивните инспекции, при што правата на сопственост треба да бидат заштитени.

##### Член 20

Платите на стручните лица што се вклучени во инспекцијата не треба да зависат од бројот на извршените инспекции и од резултатите на тие инспекции.

Овластеното тело и одобреното тело треба да имаат соодветно осигурување од професионална одговорност, освен ако тоа не е преземено од организацијата каде што одобреното тело припаѓа.

##### Член 21

Овластеното тело и одобреното тело треба самостојно нормално да ги извршуваат инспекциите за кои склучиле договор.

Кога овластеното тело или одобреното тело имаат подизведувач за било кој дел од инспекцијата, тогаш тие треба да обезбедат и да бидат во можност да докажат дека подизведувачот е компетентен да ја изврши соодветната услуга и да преземат целосна одговорност за таквото подизведување.

## 2. Дополнителни услови кои треба да ги исполнуваат овластените тела

### Член 22

Овластеното тело треба да биде независно од инволвираните страни и да обезбеди инспекциски услуги од „трета страна“.

Овластеното тело и неговиот стручен персонал одговорен за извршување на инспекцијата не можат да бидат проектант, производител, набавувач, купувач, сопственици, иматели, корисници или одржувачи на пренослива опрема под притисок, вклучувајќи и прибор, која се испитува од телото, ниту пак овластен претставник на која било од страните.

Овластеното тело и неговиот стручен персонал не треба да бидат вклучени директно во проектирањето, производството, маркетингот или во одржувањето на преносливата опрема под притисок, вклучувајќи го и приборот, ниту да ги застапуваат страните што се вклучени во таквите активности, при што не се исклучува можноста за размена на технички информации помеѓу производителот на преносливата опрема под притисок и тоа тело.

### Член 23

Сите заинтересирани страни треба да имаат пристап до услугите на овластеното тело, при што не може да има несоодветни финансиски или други услови.

Постапките според кои работи овластеното тело треба да се спроведуваат на недискриминаторски начин.

## 3. Дополнителни услови кои треба да ги исполнуваат одобрените тела

### Член 24

Одобреното тело треба да биде одвоен и независен дел од една организација што е вклучена во проектирањето, производството, снабдувањето, употребата или во одржувањето на деловите кои тоа ги проверува.

### Член 25

Одобреното тело не може директно да се вклучи во проектирањето, производството, снабдувањето, употребата или во одржувањето на преносливата опрема под притисок, вклучувајќи го и приборот што се проверува, или на слични конкуретни позиции.

### Член 26

Со организациската идентификација и со методите на известување на одобреното тело во матичната организација треба да се одреди јасната поделеност на одговорностите на инспекцискиот персонал од тие на персоналот што е вработен за други функции.

## IV. ПОСТАПКИ ЗА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТ

### 1. Внатрешна контрола на производството (Модул "А")

#### Член 27

Внатрешна контрола на производството (Модул "А"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија кој ги спроведува обврските од член 28 од овој правилник, гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави ознака П на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

#### Член 28

Производителот треба да подготви техничка документација, која е опишана во член 29 од овој правилник и, или производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, треба да ја чува на располагање за надлежните државни органи заради инспекциски потреби уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок.

Во случај кога ниту производителот, ниту неговиот овластен претставник немаат седиште во Република Македонија, тогаш техничката документација ја чува на располагање, физичкото или правното лице што ја пушта преносливата опрема под притисок на пазарот.

#### Член 29

Техничката документација треба да овозможи оценка на сообразноста на преносливата опрема под притисок согласно барањата утврдени со одредбите на овој правилник што се однесуваат на таа опрема.

Доколку е потребно за да се оцени сообразноста, техничката документација од став 1 на овој член треба да го опфати проектирањето, производството и функционирањето на преносливата опрема под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на преносливата опрема под притисок,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потсклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на цртежите и дијаграмите, како и работата на преносливата опрема под притисок,
- опис на решенијата што се усвоени за исполнување на барањата утврдени со одредбите на овој правилник,
- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,
- извештаи од испитувања.

#### Член 30

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, треба да чува копија од изјавата за сообразност со техничката документација.

#### Член 31

Производителот треба да ги преземе сите потребни мерки за да осигури дека производствениот процес гарантира сообразност на произведената пренослива опрема под притисок со техничката документација наведена во член 28 од овој правилник и со барањата утврдени со одредбите на овој правилник што се однесуваат на таа опрема.

## 2. Внатрешна контрола во производството со надзор на конечната оценка (Модул "А1")

#### Член 32

Конечната оценка треба да се изврши од страна на производителот и да се следи преку неочекувани посети од овластеното тело што е избрано од производителот.

За време на неочекуваните посети, овластеното тело треба:

- да утврди дека производителот навистина ја извршува конечната оценка,
- да земе примероци од преносливата опрема под притисок од просториите за производство или за чување, за да спроведе проверки. Овластеното тело проценува колку делови на опрема ќе се земат како примероци и дали е потребно да се изврши или е извршена целосна или дел од оцената на примероците на опремата.

Ако еден или повеќе делови од преносливата опрема под притисок не се сообразени, тогаш овластеното тело треба да преземе соодветни мерки.

Врз основа на одобрување од овластеното тело, производителот треба да го постави идентификациониот број на телото на секој дел од преносливата опрема под притисок.

## 3. Испитување на тип (Модул " В ")

#### Член 33

Испитување на тип (Модул "В"), во смисла на овој правилник, е дел од постапката со која овластеното тело утврдува и потврдува дека репрезентативниот примерок од планираното производство ги исполнува одредбите на овој правилник што се однесуваат на тој примерок.

#### Член 34

Барањето за испитување на тип треба да биде поднесено од страна на производителот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија до само едно овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да содржи:

- име, презиме и адреса или назив и седиште на производителот, а ако барањето го поднесува неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, тогаш неговото име, презиме и адреса или назив и седиште,
- писмена изјава дека истото барање не е поднесено до ниедно друго овластено тело,
- техничка документација наведена во член 35 од овој правилник.

Барателот треба да обезбеди на располагање на овластеното тело репрезентативен примерок од планираното производство, (во натамошниот текст: „тип“), при што овластеното тело може да побара и други примероци ако е тоа потребно за тест-програмата.

Еден тип може да опфати неколку верзии на преносливата опрема под притисок, ако разликите помеѓу верзиите не влијаат врз степенот на безбедност.

#### Член 35

Техничката документација треба да обезбеди оценка на сообразноста на преносливата опрема под притисок со барањата утврдени со одредбите на овој правилник што се однесуваат на таа опрема.

Доколку е потребно за да се оцени сообразноста, техничката документација од став 1 на овој член треба да го опфати проектирањето, производството и работата на преносливата опрема под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на типот,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на цртежите и дијаграмите, како и работата на преносливата опрема под притисок,
- опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник,
- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,
- извештаи од испитувања,
- информации во врска со тестовите предвидени за во производство,
- информации што се однесуваат на квалификациите или на одобренјата.

#### Член 36

Овластеното тело при испитување на тип треба:

1. да ја испита техничката документација, да потврди дека типот бил произведен во согласност со истата и да изврши идентификација на компонентите што се проектирани во согласност со релевантните одредби на овој правилник.

Особено, при испитување на тип, овластеното тело треба:

- да ја испита техничката документација во поглед на проектот и производствените постапки;
- да изврши оценка на користените материјали таму каде што тие не се во согласност со релевантните одредби на овој правилник и да го провери издадениот сертификат од производителот на материјалите;
- да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите од опремата под притисок или да провери дали истите биле претходно одобрени;
- да потврди дека персоналот што го врши неразделното спојување на деловите на опремата под притисок и испитувањата без разорување се квалификувани или се одобрени.

2. да изврши или да има извршено соодветни испитувања и неопходни тестови за да се утврди дали решенијата усвоени од производителот се во согласност со барањата утврдени со одредбите на овој правилник;

3. да изврши или да има извршено соодветни испитувања и неопходни тестови за утврдување дали биле применети релевантните одредби на овој правилник;

4. да се согласи со барателот за локацијата каде што ќе се извршат испитувањата и неопходните тестови.

#### Член 37

Кога типот ги задоволува одредбите што се однесуваат на него од овој правилник, тогаш овластеното тело треба на барателот да му издаде сертификат за испитување на тип.

Сертификатот од став 1 на овој член, кој има важност од 10 години и е обновлив, треба да го содржи името, презимето и адресата или називот и седиштето на производителот, заклучоците од испитувањето и потребните податоци за идентификација на одобрениот тип.

Кон сертификатот од став 1 на овој член треба да се приложат релевантните делови од техничката документација и копија од тоа треба да чува овластеното тело.

Ако овластеното тело одбие да издаде сертификат за испитување на тип, тогаш тоа треба на производителот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија да му даде детално објаснување за одбивањето.

Во случај на одбивање за издавање на сертификат за испитување на тип, производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, може да приговори до овластеното тело.

#### Член 38

Барателот треба да го известат овластеното тело што ја поседува техничката документација во врска со сертификатот за испитување на тип, за сите модификации на одобрената пренослива опрема под притисок, а кои можат да бидат предмет на дополнително одобрување таму каде што тие влијаат врз сообразноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник или со предвидените услови за примена на таа опрема.

Дополнителното одобрение од став 1 на овој член треба да биде дадено во форма на дополнување на оригиналниот сертификат за испитување на тип.

#### Член 39

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантни информации во врска со:

- повлечени сертификати за испитување на тип и
- издадени сертификати за испитување на тип врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантни информации во врска со:

- повлечени сертификати за испитување на тип или
- одбиени сертификати за испитување на тип.

#### Член 40

Овластените тела можат да добијат копии од сертификатите за испитување на тип и/или нивните дополнувања, како и да им бидат достапни и прилозите кон сертификатите.

#### Член 41

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да ја чува техничката документација, копии од сертификатите за испитување на тип заедно со нивните дополнувања уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок.

Во случај кога ниту производителот, ниту неговиот овластен претставник немаат седиште во Република Македонија, тогаш техничката документација ја чува на располагање, физичкото или правното лице што ја пушта преносливата опрема под притисок на пазарот.

#### 4. Испитување на проект (Модул " B1 ")

##### Член 42

Испитување на проект (Модул "B1"), во смисла на овој правилник, е дел од постапката со која овластеното тело утврдува и потврдува дека проектот на некој дел од преносливата опрема под притисок е во согласност со одредбите на овој правилник што се однесуваат на тој дел.

##### Член 43

Барањето за испитување на проект треба да биде поднесено од страна на производителот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија до само едно овластено тело.

Барањето од став 1 на овој член треба да содржи:

- име, презиме и адреса или назив и седиште на производителот, а ако барањето го поднесува неговиот овластениот претставник со седиште во Република Македонија, тогаш неговото име, презиме и адреса или назив и седиште,
- писмена изјава дека истото барање не е поднесено до ниедно друго овластено тело,
- техничка документација наведена во член 44 од овој правилник.

Барањето може да опфати неколку верзии на преносливата опрема под притисок, ако разликите помеѓу верзиите не влијаат врз степенот на безбедност.

##### Член 44

Техничката документација треба да обезбеди оценка на сообразноста на преносливата опрема под притисок со барањата утврдени со одредбите на овој правилник што се однесуваат на таа опрема.

Доколку е потребно за да се оцени сообразноста, техничката документација од став 1 на овој член треба да го опфати проектот, производството и работата на преносливата опрема под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на преносливата опрема под притисок,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на цртежите и дијаграмите, како и работата на преносливата опрема под притисок,
- опис на решенијата што се усвоени за исполнување на барањата утврдени со одредбите на овој правилник,
- потребен придружен доказ за издржаност на проектното решение и овие докази за поддршка треба да вклучат и резултати од тестови извршени во соодветна лабораторија од производителот или во негово име,
- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,
- информации што се однесуваат на квалификации-те или на одобренјата.

##### Член 45

Овластеното тело при испитување на проект треба:

1. да ја испита техничката документација и да изврши идентификација на компонентите што се проектирани во согласност со релевантните одредби на овој правилник.

Особено, при испитување на проект, овластеното тело треба:

- да изврши оценка на материјалите таму каде што тие не се во согласност со релевантните одредби на овој правилник;
- да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите од опремата под притисок или да провери дека истите биле претходно одобрени;

- да потврди дека персоналот што го врши неразделното спојување на деловите на опремата под притисок и испитувањата без разорнување се квалификувани или се одобрени.

2. да изврши неопходни испитувања за да утврди дали решенијата усвоени од страна на производителот ги исполнуваат барањата утврдени со одредбите на овој правилник;

3. да изврши неопходни испитувања за да утврди дали релевантните одредби на овој правилник, всушност, биле применети.

##### Член 46

Кога проектот ги задоволува одредбите што се однесуваат на него од овој правилник, тогаш овластеното тело треба на барателот да му издаде сертификат за испитување на проект.

Сертификатот од став 1 на овој член треба да содржи име, презиме и адреса или назив и седиште на барателот, заклучоци од испитувањето, услови за негова важност и потребни податоци за идентификација на одобриениот проект.

Кон сертификатот од став 1 на овој член треба да се приложат релевантните делови од техничката документација и копија од тоа треба да чува овластеното тело.

Ако овластеното тело одбие да издаде сертификат за испитување на проект, тогаш тоа треба на производителот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија да му даде детално објаснување за одбивањето.

Во случај на одбивање за издавање на сертификат за испитување на проект, производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, може да приговори до овластеното тело.

##### Член 47

Барателот треба да го извести овластеното тело што ја поседува техничката документација во врска со сертификатот за испитување на проект, за сите модификации на одобриениот проект, а кои можат да бидат предмет на дополнително одобрување таму каде што тие влијаат врз сообразноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник или со предвидените услови за примена на таа опрема.

Дополнителното одобрение од став 1 на овој член треба да биде дадено во форма на дополнување на оригиналниот сертификат за испитување на проект.

##### Член 48

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантни информации во врска со:

- повлечени сертификати за испитување на проект и
- издадени сертификати за испитување на проект врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантни информации во врска со:

- повлечени сертификати за испитување на проект или
- одбиени сертификати за испитување на проект.

##### Член 49

Врз основа на барање другите овластени тела можат да добијат релевантни информации во врска со:

- сертификати за испитување на проект заедно со одобрени дополнувања,
- сертификати за испитување на проект заедно со одбиени дополнувања.

##### Член 50

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да ја чува техничката документација наведена во член 44 од овој правилник и копии од сертификатите за испитување на проект заедно со нивните дополнувања уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок.

Во случај кога ниту производителот, ниту неговиот овластен претставник немаат седиште во Република Македонија, тогаш техничката документација ја чува на располагање, физичкото или правното лице што ја пушта преносливата опрема под притисок на пазарот.

### 5. Сообразност со тип (Модул " C1 ")

#### Член 51

Сообразност со тип (Модул "C1"), во смисла на овој правилник, е дел од постапка со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок е во сообразност со типот опишан во сертификатот за испитување на тип и дека ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

#### Член 52

Производителот треба да ги преземе сите потребни мерки за да осигури дека производствениот процес гарантира сообразност на произведената пренослива опрема под притисок со типот онака како што е опишан во сертификатот за испитување на тип и со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

#### Член 53

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да чува копија на изјавата за сообразност уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок.

Во случај кога ниту производителот, ниту неговиот овластен претставник немаат седиште во Република Македонија, тогаш техничката документација ја чува на располагање, физичкото или правното лице што ја пушта преносливата опрема под притисок на пазарот.

#### Член 54

Конечната оценка треба да е предмет на мониторинг преку неочекувани посети од страна на овластеното тело што е избрано од производителот.

За време на неочекуваните посети, овластеното тело треба:

- да утврди дали производителот навистина ја извршува конечната оценка,
- да земе примероци од преносливата опрема под притисок од просториите за производство или за чување, за да спроведе проверки. Овластеното тело проценува колку делови на опрема ќе се земат како примероци и дали е потребно да се изврши или е извршена целосна или дел од конечната оценка на примероците на опремата.

Ако еден или повеќе делови од преносливата опрема под притисок не се сообразени, тогаш овластеното тело треба да преземе соодветни мерки.

Врз основа на одобрување од овластеното тело, производителот треба да го постави идентификациониот број на телото на секој дел од преносливата опрема под притисок.

### 6. Обезбедување на квалитет во производството (Модул " D ")

#### Член 55

Обезбедување на квалитет во производството (модул "D"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 56 од овој правилник, гарантира и изјавува дека

преносливата опрема под притисок е во сообразност со типот опишан во сертификатот за испитување на тип или во сертификатот за испитување на проект и дека ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

П-ознаката од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 61 до 64 на овој правилник.

#### Член 56

Производителот треба да работи според одобрен систем за квалитет на производството, завршната инспекција и испитувањето согласно членовите од 57 до 60 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 61 до 64 на овој правилник.

### 6. 1. Систем за квалитет

#### Член 57

Производителот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет до овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации за одредената пренослива опрема под притисок,
- документацијата во врска со системот за квалитет,
- техничката документација за одобрениот тип и копија од сертификатот за испитување на тип или од сертификатот за испитување на проект.

#### Член 58

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на преносливата опрема под притисок со типот опишан во сертификатот за испитување на тип или во сертификатот за испитување на проект и со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот, треба да бидат документирани на систематски и правилен начин во форма на писмени политики, постапки и упатства. Документацијата на системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на програмите за квалитет, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.

Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите за квалитет и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на преносливата опрема под притисок,
- производството, контролата на квалитетот и на техниките за обезбедување на квалитет, процесите и систематските мерки што се применуваат, особено на постапките што се користат,
- испитувањата и тестовите што ќе се вршат пред, за време, и по производството, како и зачестеноста со која ќе се вршат,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестови, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или со одобренијата на персоналот,
- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективното функционирање на системот за квалитет.

#### Член 59

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 58 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на соодветната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува посета заради инспекција на објектите на производителот.

Производителот треба да биде известен за резултатите. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената. Во случај на негативна оценка производителот може да приговори до овластеното тело.

#### Член 60

Производителот треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобриениот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да го известат овластеното тело кое го одобрило системот за квалитет, за секое планирано менување на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 58 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Производителот треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

### 6. 2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело

#### Член 61

Целта на надзорот е да осигури дека производителот исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобриениот систем за квалитет.

#### Член 62

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите за инспекцијата и податоците од тестирањата, податоците за калибрацијата, извештаите за квалификациите на конкретниот персонал, итн.

#### Член 63

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека производителот го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му достави извештај од оценувањето на производителот.

Зачестеноста на периодичните оценувања од став 1 на овој член треба да биде таква што на секои три години да се врши комплетно повторно оценување.

#### Член 64

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај производителот. Потребата од неочекувани посети, како и зачестеноста на истите ќе се одреди врз основа на системот за контрола на посети, со кој раководи овластеното тело, при што особено, треба да се земат предвид следните фактори за системот за контрола на посети:

- категоријата на опремата,
- резултатите од претходни надзорни посети,
- потребата од дополнителна корективна активност,
- специјални услови поврзани со одобриениот систем, таму каде што е применливо,
- значителни промени во организацијата на производството, политиката или техниките.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело треба на производителот да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

### 6. 3. Чување на документација и доставување на информации

#### Член 65

Производителот треба уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- документацијата наведена во член 57 став 2 од овој правилник;
- промените наведени во член 60 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 59 став 3, член 60 став 4 и во членовите 63 и 64 од овој правилник.

#### Член 66

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобриенија за систем за квалитет и
- издадени одобриенија за систем за квалитет врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобриенија за систем за квалитет или
- одбиени одобриенија за систем за квалитет.

### 7. Обезбедување на квалитет во производството (Модул " D1")

#### Член 67

Обезбедување на квалитет во производството (модул "D1"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот што ги исполнува обврските утврдени во член 69 од овој правилник гарантира и изјавува дека деловите од преносливата опрема под притисок ги исполнуваат барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави II-ознака на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

II-ознаката од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 74 до 77 на овој правилник.

#### Член 68

Производителот треба да изготви техничката документација за да може да се овозможи спроведување на оценувањето на сообразноста на преносливата опрема под притисок со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Доколку е потребно за да се оцени сообразноста, техничката документација од став 1 на овој член треба да го опфаќа проектот, производството и работата на преносливата опрема под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на преносливата опрема под притисок,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потсклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на пртежите и дијаграмите, како и работата на преносливата опрема под притисок,



- опис на решенијата што се усвоени за исполнување на барањата утврдени со одредбите на овој правилник,
- резултати од проектните пресметки, извршените испитувања, итн.,
- извештаи од испитувањата.

#### Член 69

Производителот треба да работи според одобрен систем за квалитет на производството, завршната инспекција и испитувањето согласно членовите од 70 до 73 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 74 до 77 на овој правилник.

### 7. 1. Систем за квалитет

#### Член 70

Производителот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет до овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации за одредената пренослива опрема под притисок,
- документацијата во врска со системот за квалитет.

#### Член 71

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на преносливата опрема под притисок со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот, треба да бидат документирани на систематски и правилен начин во форма на писмени политики, постапки и упатства. Документацијата на системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на програмите за квалитет, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.

Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите за квалитет и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на преносливата опрема под притисок,
- производството, контролата на квалитетот и на техниките за обезбедување на квалитет, процесите и систематските мерки што се применуваат,
- испитувањата и тестовите што ќе се вршат пред, за време, и по производството, како и зачестеноста со која ќе се вршат,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или со одобреност на персоналот,
- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективно функционирање на системот за квалитет.

#### Член 72

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 71 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на соодветната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува посета заради инспекција на објектите на производителот.

Производителот треба да биде известен за резултатите. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената. Во случај на негативна оценка производителот може да приговори до овластеното тело.

#### Член 73

Производителот треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобреностот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да го извести овластеното тело кое го одобрило системот за квалитет, за секое планирано менување на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 71 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Производителот треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

### 7. 2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело

#### Член 74

Целта на надзорот е да осигури дека производителот исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобреностот систем за квалитет.

#### Член 75

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите за инспекцијата и податоците од тестирања, податоците за калибрацијата, извештаите за квалификациите на конкретниот персонал, итн.

#### Член 76

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека производителот го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му достави извештај од оценувањето на производителот.

Зачестеноста на периодичните оценувања од став 1 на овој член треба да биде таква што на секои три години да се врши комплетно повторно оценување.

#### Член 77

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај производителот. Потребата од неочекувани посети, како и зачестеноста на истите ќе се одреди врз основа на системот за контрола на посети, со кој раководи овластеното тело, при што особено, треба да се земат предвид следните фактори за системот за контрола на посети:

- категоријата на опремата,
- резултатите од претходни надзорни посети,
- потребата од дополнителна корективна активност,
- специјални услови поврзани со одобреностот на системот, таму каде што е применливо,
- значителни промени во организацијата на производството, политиката или техниките.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело треба на производителот да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

### 7. 3. Чување на документација и доставување на информации

#### Член 78

Производителот треба уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- техничката документација наведена во член 68 од овој правилник;

- документација наведена во член 70 став 2 од овој правилник,
- промените наведени во член 73 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 72 став 3, член 73 став 4 и во членовите 76 и 77 од овој правилник.

#### Член 79

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет и издадени одобренија за систем за квалитет врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет или
- одбиени одобренија за систем за квалитет.

### 8. Обезбедување квалитет на производот (Модул "Е")

#### Член 80

Обезбедување квалитет на производот (модул "Е"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 81 од овој правилник, гарантира и изјавува дека деловите од преносливата опрема под притисок е во сообразност со типот опишан во сертификатот за испитување на тип и дека ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на секој производ и да изготви писмена изјава за сообразност.

П-ознаката од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 86 до 89 на овој правилник.

#### Член 81

Производителот треба да работи според одобрен систем за квалитет на производството, завршната инспекција и испитувањето согласно членовите од 82 до 85 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 86 до 89 на овој правилник.

### 8. 1. Систем за квалитет

#### Член 82

Производителот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет до овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации за одредената пренослива опрема под притисок,
- документацијата во врска со системот за квалитет,
- техничката документација за одобрениот тип и копија од сертификатот за испитување на тип.

#### Член 83

Според системот за квалитет, секој дел од преносливата опрема под притисок треба да се испита и да се спроведат соодветни тестови за да се обезбеди неговата сообразност со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот, треба да бидат документирани на систематски и правилен начин во форма на писмени политики, постапки и упатства. Документацијата на системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на програмите за квалитет, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.

Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите за квалитет и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на преносливата опрема под притисок,
- испитувањата и тестовите што треба да се извршат после производството,
- средствата за мониторинг за ефективното функционирање на системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или со одобренијата на персоналот.

#### Член 84

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 83 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на соодветната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува посета заради инспекција на објектите на производителот.

Производителот треба да биде известен за резултатите. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената. Во случај на негативна оценка производителот може да приговори до овластеното тело.

#### Член 85

Производителот треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобрениот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да го известат овластеното тело кое го одобрило системот за квалитет, за секое планирано менување на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 83 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Производителот треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

### 8. 2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело

#### Член 86

Целта на надзорот е да осигури дека производителот исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобрениот систем за квалитет.

#### Член 87

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- техничката документација,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите на конкретниот персонал.

#### Член 88

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека производителот го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му дојде известувањето од оценувањето на производителот.

Зачестеноста на периодичните оценувања од став 1 на овој член треба да биде таква што на секој три години да се врши да се врши комплетно повторно оценување.

#### Член 89

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај производителот. Потребата од неочекувани посети, како и зачестеноста на истите ќе се одреди врз основа на системот за контрола на посети, со кој раководи овластеното тело, при што особено, треба да се земат предвид следните фактори за системот за контрола на посети:

- категоријата на опремата,
- резултатите од претходни надзорни посети,
- потребата од дополнителна корективна активност,
- специјални услови поврзани со одобрението на системот, таму каде што е применливо,
- значителни промени во организацијата на производството, политиката или техниките.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело на производителот треба да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

### 8. 3. Чување на документација и доставување на информации

#### Член 90

Производителот треба уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- документација наведена во член 82 став 2 од овој правилник;
- промените наведени во член 85 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 84 став 3, член 85 став 4 и во членовите 88 и 89 од овој правилник.

#### Член 91

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет и
- издадени одобренија за систем за квалитет врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет или
- одбиени одобренија за систем за квалитет.

### 9. Обезбедување квалитет на производот (Модул "Е1")

#### Член 92

Обезбедување квалитет на производот (модул "Е1"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 94 од овој правилник, гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на секој дел од преносливата опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

П-ознаката од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 99 до 102 на овој правилник.

#### Член 93

Производителот треба да изготви техничката документација за да може да се овозможи спроведување на оценувањето на сообразност на преносливата опрема под притисок со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Доколку е потребно за да се оцени сообразноста, техничката документација од став 1 на овој член треба да го опфати проектирањето, производството и работата на преносливата опрема под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на конкретната опрема,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на цртежите и дијаграмите, како и работата на опремата,
- опис на решенијата што се усвоени за исполнување на барањата утврдени со одредбите на овој правилник,
- резултати од направените проектни пресметки, од извршените испитувања, итн.,
- извештаи од испитувањата.

#### Член 94

Производителот треба да работи според одобрен систем за квалитет за завршна инспекција на преносливата опрема под притисок и за тестирање согласно членовите од 95 до 98 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 99 до 102 на овој правилник.

### 9. 1. Систем за квалитет

#### Член 95

Производителот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет до овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации за одредената пренослива опрема под притисок,
- документацијата во врска со системот за квалитет.

#### Член 96

Според системот за квалитет, секој дел од преносливата опрема под притисок треба да се испита и да се спроведат соодветни тестови за да се осигури неговата сообразност со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот, треба да бидат документирани на систематски и правилен начин во форма на писмени политики, постапки и упатства. Документацијата на системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на програмите за квалитет, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.

Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите за квалитет и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на преносливата опрема под притисок,
- постапките што се користат за неразделно спојување на деловите,
- испитувањата и тестовите што треба да се извршат после производството,
- средствата за мониторинг на ефективното функционирање на системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или одобренијата на персоналот.

**Член 97**

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 96 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на конкретната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува посета заради инспекција на објектите на производителот.

Производителот треба да биде известен за резултатите. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената. Во случај на негативна оценка производителот може да приговори до овластеното тело.

**Член 98**

Производителот треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобрениот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да го известат овластеното тело кое го одобрило системот за квалитет, за секое планирано менување на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 96 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Производителот треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

**9. 2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело****Член 99**

Целта на надзорот е да осигури дека производителот исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобрениот систем за квалитет.

**Член 100**

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- техничката документација,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите на конкретниот персонал.

**Член 101**

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека производителот го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му достави извештај од оценувањето на производителот.

Зачестеноста на периодичните оценувања од став 1 на овој член треба да биде таква што на секои три години да се врши комплетно повторно оценување.

**Член 102**

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај производителот. Потребата од неочекувани посети, како и зачестеноста на истите ќе се одреди врз основа на системот за контрола на посети, со кој раководи овластеното тело, при што особено, треба да се земат предвид следните фактори за системот за контрола на посети:

- категоријата на опремата,
- резултатите од претходни надзорни посети,
- потребата од дополнителна корективна активност,
- специјални услови поврзани со одобрението на системот, таму каде што е применливо,

- значителни промени во организацијата на производството, политиката или техниките.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело на производителот треба да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

**9. 3. Чување на документација и доставување на информации****Член 103**

Производителот треба уште 10 години откако е произведена последната единица од опремата под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- документацијата наведена во член 93 од овој правилник;
- документацијата наведена во член 95 став 2 алинеја 2 од овој правилник;
- промените наведени во член 98 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 97 став 3, член 98 став 4 и во членовите 101 и 102 од овој правилник.

**Член 104**

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет и
- издадени одобренија за систем за квалитет врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет или
- одбиени одобренија за систем за квалитет.

**10. Верификација на производ (Модул "F")****Член 105**

Верификација на производ (модул "F"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок која подлежи на постапката утврдена во член 107 од овој правилник е во сообразност со типот кој е опишан во:

- сертификатот за испитување на тип, или
- сертификатот за испитување на проект и ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

**Член 106**

Производителот треба да ги преземе сите мерки што се потребни за да обезбеди процесот на производство да бара од преносливата опрема под притисок да биде во согласност со типот опишан во:

- сертификатот за испитување на тип, или
- сертификатот за испитување на проект и со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

**Член 107**

Овластеното тело треба да изврши соодветни испитувања и тестови со цел да се провери сообразноста на преносливата опрема под притисок со релевантните ба-

рања утврдени со одредбите на овој правилник, преку испитување и тестирање на секој производ во согласност со одредбите на членовите од 108 до 110 од овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, треба да чува копија од изјавата за сообразност уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок.

### 10.1. Верификација со испитување и тестирање на секој дел од преносливата опрема под притисок

#### Член 108

Секој дел од преносливата опрема под притисок треба посебно да се испита и треба да биде подложен на соодветни испитувања и тестови за да се потврди дека тој е во сообразност со типот и барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Во случајот од став 1 на овој член овластеното тело, треба особено:

- да потврди дека персоналот што го врши неразделното спојување на деловите и недеструктивните тестови се квалификувани или одобрени,
- да го верификува сертификатот што е издаден од производителот на материјалот,
- да изврши или да извршило завршна инспекција и пробно испитување и да ги испита сигурносните уреди, ако е тоа можно.

#### Член 109

Овластеното тело треба да го стави својот идентификациски број или да го има ставено на секој дел од преносливата опрема под притисок и да изготви писмен сертификат за сообразност во врска со извршените тестови.

#### Член 110

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да осигура сертификатите за сообразност издадени од страна на овластеното тело да се достапни доколку се побараат.

## 11. Верификација на единица (Модул "G")

#### Член 111

Верификација на единица (модул "G"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок, која била издадена со сертификат согласно член 115 од овој правилник ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на опремата и да изготви писмена изјава за сообразност.

#### Член 112

Производителот треба да побара верификација на единица од овластеното тело по негов избор.

- Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:
- име, презиме и адреса или назив и седиште на производителот и локација на преносливата опрема под притисок,
  - писмена изјава дека истото барање не е поднесено до ниедно друго овластено тело,
  - техничка документација.

#### Член 113

Техничката документација треба да овозможи спроведување на оценувањето на сообразност на преносливата опрема под притисок со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник, како и разбирање на проектот, производството и работата на преносливата опрема под притисок.

Техничката документација од став 1 на овој член треба да содржи:

- општ опис на конкретната опрема под притисок,
- принципиелни цртежи и дијаграми од проектот и производството на компоненти, потклопови, кола, итн.,
- описи и објаснувања што се неопходни за разбирање на цртежите и дијаграмите, како и работата на опремата,
- резултати од проектните пресметки, од извршени испитувања, итн.,
- извештаи од испитувања,
- соодветни детали во врска со одобренјата за производните и испитните постапки и квалификациите или одобренјата за вклучениот персонал.

#### Член 114

Овластеното тело треба да го испита проектот и конструкцијата на секој дел од преносливата опрема под притисок и за време на производството да изведе соодветни тестови за да се осигура нејзината сообразност со барањата што се однесуваат на неа утврдени со одредбите на овој правилник.

Во случајот од став 1 на овој член овластеното тело, треба особено:

- да ја испита техничката документација во поглед на проектот и производните постапки,
- да изврши оценка на материјалите што се применети таму каде што тие не се сообразени со релевантните одредби од овој правилник и да го провери издадениот сертификат од производителот на материјалот,
- да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите на опремата по притисок,
- да ги потврди потребните квалификации или одобренја,
- да ја изврши завршната инспекција, да изврши или да има извршено пробно испитување и да ги испита сигурносните уреди, ако е тоа можно.

#### Член 115

Овластеното тело треба да го стави својот идентификациски број или да го има ставено на преносливата опрема под притисок и да изготви писмен сертификат за сообразност за извршените тестови.

Сертификатот од став 1 на овој член треба да се чува во период од десет години.

#### Член 116

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да осигура дека изјавата за сообразност и сертификатот за сообразност издадени од страна на овластеното тело да се достапни доколку се побараат.

## 12. Целосно обезбедување квалитет (Модул "H")

#### Член 117

Целосно обезбедување квалитет (модул "H"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 118 од овој правилник, гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да стави П-ознака на секој дел од преносливата опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

П-ознаката од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 123 до 126 на овој правилник.

**Член 118**

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет за проектирање, производство, завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 119 до 122 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 123 до 126 на овој правилник.

**12. 1. Систем за квалитет****Член 119**

Производителот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет до овластено тело по негов избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации во врска со одредената пренослива опрема под притисок,
- документацијата во врска со системот за квалитет.

**Член 120**

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на преносливата опрема под притисок со барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот, треба да бидат документирани на систематски и правилен начин во форма на писмени политики, постапки и упатства. Документацијата на системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на процедуралните мерки и на мерките за квалитет, како што се програмите, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.

Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите за квалитет и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на проектот и квалитетот на производот,
- техничките спецификации за дизајнот, вклучувајќи ги и националните стандарди што ќе се применуваат,
- техниките за контрола на проектот и за верификација на проектот, процесите и систематските мерки што ќе се применуваат при проектирањето на преносливата опрема под притисок,
- соодветните техники на производството, контролата на квалитет и за обезбедување квалитет, процесите и систематските мерки што ќе се применуваат,
- испитувањата и тестовите што ќе се вршат пред, за време на и по производството, како и зачестеноста со која ќе се вршат,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или одобреноста на персоналот,
- средствата за следење на постигнувањето на барањот дизајн и квалитет на преносливата опрема под притисок и ефикасноста на системот за квалитет.

**Член 121**

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 120 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на соодветната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува посета заради инспекција на објектите на производителот.

Производителот треба да биде известен за резултатите. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената. Во случај на негативна оценка производителот може да приговори до овластеното тело.

**Член 122**

Производителот треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобриот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба да го извести овластеното тело кое го одобрило системот за квалитет, за секое планирано менување на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 120 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Производителот треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

**12. 2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело****Член 123**

Целта на надзорот е да осигури дека производителот исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобриот систем за квалитет.

**Член 124**

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за проектирање, за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет предвидени до делот за проектирање од системот за квалитет, како што се: резултатите од анализи, пресметки, тестови, итн.,
- евиденцијата за квалитет предвидени до делот за производство од системот за квалитет, како што се: извештаи од инспекции и податоци од тестови, податоци за калибрации, извештаи во врска со квалификациите на персоналот кој е вклучен, итн.

**Член 125**

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека производителот го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му достави извештај од оценувањето на производителот.

Зачестеноста на периодичните оценувања од став 1 на овој член треба да биде таква што на секои три години да се врши комплетно повторно оценување.

**Член 126**

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај производителот. Потребата од неочекувани посети, како и зачестеноста на истите ќе се одреди врз основа на системот за контрола на посети, со кој раководи овластеното тело, при што особено, треба да се земат предвид следните фактори за системот за контрола на посети:

- категоријата на опремата,
- резултатите од претходни надзорни посети,
- потребата од дополнителна корективна активност,
- специјални услови поврзани со одобрието на системот, таму каде што е применливо,
- значителни промени во организацијата на производството, политиката или техниките.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело на производителот треба да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

**12. 3. Чување на документација и доставување на информации****Член 127**

Производителот треба уште 10 години откако е произведена последната пренослива опремата под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- документација наведена во член 119 став 2 алинеја 2 од овој правилник,  
 - промените наведени во член 122 став 2 од овој правилник;  
 - одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 121 став 3, член 122 став 4 и во членовите 125 и 126 од овој правилник.

#### Член 128

Секое овластено тело треба да ги информира надлежните државни органи за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет и издадени одобренија за систем за квалитет врз основа на барање.

Секое овластено тело треба да ги информира и другите овластени тела за релевантните информации во врска со:

- повлечени одобренија за систем за квалитет или одбиени одобренија за систем за квалитет.

### 13. Целосно обезбедување квалитет со испитување на проектот и специјален мониторинг на финалната оцена (Модул "Н1")

#### Член 129

Како дополнување на барањата од модул Н, се применува следното:

(а) Производителот треба да поднесе барање за испитување на проектот до овластено тело.

(б) Барањето треба да овозможи разбирање на проектот, производството и работата на преносливата опрема под притисок и да овозможи оцена на сообразноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник.

Барањето треба да вклучи:

- спецификации за техничкиот дизајн, вклучувајќи ги националните стандарди кои биле применети,  
 - потребна придружна доказна евиденција за нивната соодветност која треба да ги вклучи резултатите од тестовите што се извршени од соодветната лабораторија на производителот или во негово име;

(в) Овластеното тело треба да го испита барањето и таму каде што проектот ги исполнува одредбите од овој правилник кои се однесуваат на него, издава сертификат за испитување на проектот на барателот. Сертификатот треба да содржи заклучоци од испитувањето, условите за негова важност, потребните податоци за идентификација на одобрениот проект и, ако е важно, опис на функционирањето на преносливата опрема под притисок;

(г) Барателот треба да го известува овластеното тело што го издало сертификатот за испитување на проект, за сите модификации на одобрениот проект. Модификациите на одобрениот проект треба да добијат дополнително одобрение од страна на овластеното тело што го издало сертификатот за испитување на проект, таму каде што истите може да влијаат врз сообразноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник или со предвидените услови на употреба на преносливата опрема под притисок. Дополнително одобрение треба да биде во форма на дополнување на оригиналниот сертификат за испитување на проектот;

(д) Секое овластено тело треба да ги известува и другите овластени тела за релевантните информации во врска со сертификатите за испитување на проект што биле повлечени или одбиени.

#### Член 130

Финалната оцена е предмет на зголемен надзор во форма на неочекувани посети од страна на овластеното тело. За време на неочекуваните посети, овластеното тело треба да спроведе испитувања за преносливата опрема под притисок.

### V. ПОСТАПКА ЗА ПОВТОРНА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТА

#### Член 131

Постапка за повторна оцена на сообразноста, во смисла на овој правилник, е метод со кој се гарантира дека преносливата опрема под притисок што се пушти на пазарот, како што е дефинирана во член 3 став 1 точка (б) од овој правилник, ги исполнува релевантните барања утврдени со прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница.

#### Член 132

Корисникот треба да му стави на располагање на овластеното тело информации кои се однесуваат на преносливата опрема под притисок што се пушта на пазарот, а кои овозможуваат телото прецизно да ја идентификува опремата (потекло, правила за проектирање и за ацетиленските цилиндри, и детали за порозната маса).

Корисникот треба, кога е соодветно, да го информира овластеното тело и за сите дадени ограничувања во употребата, како и да ги испрати сите белешки за можните штети или поправки што се спроведени.

Овластеното тело од став 1 на овој член треба да провери дали вентилите и другите делови што имаат директна безбедносна функција имаат ниво на безбедност во согласност со дефинираната според член 5 од овој правилник.

#### Член 133

Овластеното тело треба да провери дали преносливата опрема под притисок што е пуштена на пазарот го има барем истиот степен на безбедност како и преносливата опрема под притисок што е наведена во соодветните прописи за транспорт на опасни материи по пат и по железница.

Проверката од став 1 на овој член треба да се спроведе врз основа на документите што се подготвени во согласност со член 132 од овој правилник и, кога е соодветно, врз основа на идните инспекции.

#### Член 134

Ако резултатите на проверките од членовите 132 и 133 на овој правилник се задоволителни, тогаш преносливата опрема под притисок треба да биде предмет на периодични инспекции согласно одредбите на Глава VI од овој правилник.

#### Член 135

За садовите произведени сериски, вклучувајќи ги нивните вентили и останатиот прибор кој се употребува за транспорт, релевантните операции за повторна оцена на сообразноста поврзана со поединечните инспекции на опремата, согласно членовите 132 и 133 на овој правилник, може да се спроведат од страна на одобрено тело, ако претходно овластеното тело ги спровело сите релевантни операции за повторна оцена на сообразноста согласно член 133 од овој правилник.

### VI. ПОСТАПКИ ЗА ПЕРИОДИЧНА ИНСПЕКЦИЈА

#### 1. Периодична инспекција на производи (Модул 1)

#### Член 136

Периодична инспекција на производи (Модул 1), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот гарантира дека преносливата опрема под притисок која подлежи на проверка на сообразноста согласно член 138 од овој правилник продолжува да ги исполнува барањата утврдени со одредбите на овој правилник.

**Член 137**

За да ги исполни барањата што се наведени во член 136 од овој правилник, сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да ги преземе сите неопходни мерки за да гарантира дека условите за употреба и за одржување обезбедуваат постојана сообразност на преносливата опрема под притисок со барањата утврдени со одредбите на овој правилник, особено дека:

- преносливата опрема под притисок се користи според намената,
- се полни во соодветни полнилници,
- се спроведуваат сите работи во врска со одржувањето или со поправките,
- се спроведуваат сите неопходни периодични инспекции.

Мерките што се спроведуваат од став 1 на овој член треба да се забележат во документи и да се чуваат од страна на сопственикот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или од имателот и истите да им бидат на располагање на надлежните државни органи.

**Член 138**

Инспекциското тело треба да ги спроведе соодветните испитувања и тестирања за да ја провери сообразноста на преносливата опрема под притисок со релевантните барања утврдени со одредбите на овој правилник преку испитување и тестирање на секој производ.

Целата пренослива опрема под притисок треба да се испита поединечно и соодветните испитувања, согласно соодветните прописи за транспорт на опасни материји по пат и по железница, треба да се спроведат за да се провери дали ги исполнуваат барањата утврдени со одредбите на тие прописи.

Инспекциското тело треба да го стави својот идентификациски број, или да го има ставено, на секој производ кој периодично се проверува веднаш по датумот на периодичната инспекција и да изготви писмен сертификат за периодична инспекција кој може да опфати поголем број на делови на опремата (групен сертификат).

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да ги чува сертификатот за периодична инспекција што се бара согласно став 3 на овој член и документите што се бараат согласно член 137 од овој правилник најмалку до следната периодична инспекција.

**2. Периодична инспекција преку обезбедување на квалитет (Модул 2)****Член 139**

Периодична инспекција преку обезбедување на квалитет (Модул 2), во смисла на овој правилник, се следните постапки:

- постапката со која сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 140 од овој правилник гарантира и изјавува дека преносливата опрема под притисок продолжува да ги исполнува барањата утврдени со одредбите на овој правилник. Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да го стави датумот на периодичната инспекција на целата пренослива опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност. Датумот на периодичната инспекција треба да биде придружен со идентификациски број на овластеното тело одговорно за вршење на надзорот согласно членовите од 145 до 148 на овој правилник,

- постапката со која, во случај на периодична инспекција на резервоарите која ја спроведува одобрено тело во согласност со член 8 став 3 од овој правилник, одобреното тело што ги задоволува обврските утврде-

ни во член 140 став 4 од овој правилник потврдува дека преносливата опрема под притисок продолжува да ги исполнува барањата утврдени со одредбите на овој правилник. Одобреното тело треба да го стави датумот на периодичната инспекција на целата пренослива опрема под притисок и да изготви сертификат за периодична инспекција. Датумот на периодичната инспекција треба да биде придружен со идентификациски број на одобреното тело.

**Член 140**

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да ги преземе сите неопходни чекори за да гарантира дека условите за употреба и за одржување се такви што овозможуваат преносливата опрема под притисок постојано да ги исполнува барањата утврдени со одредбите на овој правилник и особено дека:

- преносливата опрема под притисок се користи според намената;
- се полни во соодветни полнилници;
- се спроведуваат сите работи во врска со одржувањето и со поправките;
- се спроведуваат сите неопходни периодични инспекции.

Мерките што се спроведуваат од став 1 на овој член треба да бидат забележени во документи и да се чуваат од страна на сопственикот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или на имателот и истите да им бидат на располагање на надлежните државни органи.

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да обезбеди квалификуван персонал и неопходни објекти во согласност со членовите 15, 17, 18 и 19 од овој правилник за спроведување на периодичните инспекции.

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да работи со одобрен систем за квалитет за периодични инспекции и за испитување на опремата, согласно членовите од 141 до 144 на овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 145 до 148 од овој правилник.

**2.1. Систем за квалитет****Член 141**

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија или имателот треба да поднесе барање за оценка на својот систем за квалитет на преносливата опрема под притисок до овластено тело по нивен избор.

Барањето од став 1 на овој член треба да ги содржи:

- сите релевантни информации за преносливата опрема под притисок што се доставуваат за периодична инспекција,

- документацијата што се однесува на системот за квалитет.

**Член 142**

Според системот за квалитет секој дел на преносливата опрема под притисок треба да се испита и да се спроведат соодветни тестирања, за да се обезбеди сообразност со барањата содржани во соодветните прописи за транспорт на опасни материји по пат и по железница.

Сите елементи, барања и акти усвоени од страна на производителот треба да се документираат на систематски и правилен начин во форма на пишани правила, постапки и упатства. Документацијата за системот за квалитет треба да овозможи конзистентна интерпретација на програмите за квалитет, плановите, упатствата за работа и евиденцијата.



Документацијата на системот за квалитет од став 2 на овој член треба да содржи, особено, соодветен опис на:

- целите на квалитетот и организационата структура, одговорностите и овластувањата на раководните органи во однос на квалитетот на преносливата опрема под притисок;
- испитувањата и тестирањата што се спроведуваат за периодична инспекција;
- средствата за мониторинг на ефективно спроведување на системот за квалитет;
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестовите, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или со одобренијата на персоналот.

#### Член 143

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 142 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на предметната пренослива опрема под притисок. Постапката за оценка треба да вклучува и инспекциска посета на објектите на сопственикот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или на имателот или на одобреното тело.

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело треба да биде известен за одлуката. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

#### Член 144

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело треба да преземе активности за исполнување на обврските кои произлегуваат од одобрениот систем за квалитет и да гарантира дека системот за квалитет се задржува на задоволително и ефикасно ниво.

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот, или одобреното тело треба да го информира овластеното тело што го одобрило системот за квалитет за секоја планирана промена на системот за квалитет.

Овластеното тело треба да изврши оценка на предложените промени и да одлучи дали изменетиот и дополнет систем за квалитет и понатаму ги задоволува барањата утврдени во член 142 од овој правилник или дали е потребна повторна оценка.

Овластеното тело треба го извести сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело за својата одлука. Известувањето треба да содржи заклучоци од испитувањето и образложена одлука за оцената.

### 2.2. Надзор за кој е одговорно овластеното тело

#### Член 145

Целта на надзорот е да осигури дека сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело исправно ги извршува обврските што произлегуваат од одобрениот систем за квалитет.

#### Член 146

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело треба да му дозволи на овластеното тело пристап за да изврши инспекција до локациите за производство, за инспекција, за тестирање и за складирање, како и да му ги обезбеди сите потребни информации, а особено:

- документацијата за системот за квалитет,
- техничката документација,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите за инспекцијата и податоците од тестирања, извештаите за квалификациите на конкретниот персонал, итн.

#### Член 147

Овластеното тело треба да врши периодични оценувања за да се осигура дека сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело го одржува и го применува системот за квалитет и треба да му достави извештај од оценувањето на сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело.

#### Член 148

Овластеното тело може да изврши неочекувани посети кај сопственикот или кај неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или кај имателот или кај одобреното тело.

За време на неочекуваните посети, а доколку е потребно, овластеното тело може да врши или да има извршено тестови за потврдување дека системот за квалитет функционира правилно.

Овластеното тело на сопственикот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или на имателот или на одобреното тело треба да му достави извештај за извршената посета, а доколку е извршено тестирање и извештај од тестот.

### 2.3. Чување на документација и доставување на информации

#### Член 149

Сопственикот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или имателот или одобреното тело треба во период од 10 години од датумот на последната периодична инспекција на пренослива опрема под притисок, да ги чува на располагање за надлежните државни органи:

- документација наведена во член 141 став 2 алинеја 2 од овој правилник;
- промените наведени во член 144 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 143 став 3, член 144 став 4 и во членовите 147 и 148 од овој правилник.

## VII. ОЗНАЧУВАЊЕ

#### Член 150

Доколку не е во спротивност со барањата за означување на садови и на резервоари утврдени во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница, садовите и резервоарите што ги исполнуваат одредбите на членовите 5 став 1 и 7 од овој правилник треба да имаат ознака поставена на нив во согласност со одредбите од Глава IV на овој правилник.

П-ознаката треба да ги содржи иницијалите "П". П-ознаката за сообразност се состои од кратенката П која ја има формата дадена во Прилогот 3 кој е составен дел на овој правилник.

Ако П-ознаката се зголеми или се намали, треба да бидат запазени пропорциите дадени во Прилогот 3 на овој правилник.

Различните компоненти на П-ознаката, во основа, треба да ги имаат истите вертикални димензии, кои не треба да бидат помали од 5 mm.

П-ознаката треба да биде видлива и да неможе да се отстрани и да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело што ја спровело постапката за оценка на сообразноста на садовите и резервоарите.

Во случај на повторна оценка, П-ознаката треба да биде придружена со идентификациски број на овластеното тело или на одобреното тело.

За преносливата опрема под притисок што е во согласност со член 9 став 2 од овој правилник, идентификацискиот број на овластеното тело или на одобреното тело треба да биде придружен со „- 40°C“.

## Член 151

Новите вентили и другиот прибор што имаат директна безбедносна функција треба да ја носат ознаката што е дадена во Прилог 3 на овој правилник или таа што е дадена во техничкиот пропис за опремата под притисок.

Ознаките од став 1 на овој член не треба да бидат придружени со идентификациски број на овластеното тело што ја спровело постапката за оцена на сообразноста на вентилите и на другиот прибор што се користат за транспорт.

Другите вентили и прибор не треба да бидат предмет на некои посебни барања за означување.

## Член 152

Доколку не е во спротивност со барањата за означување на садовите и на резервоарите содржани во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница, заради периодични инспекции, целата пренослива опрема под притисок може да продолжи да се користи.

Во однос на цилиндрите за гас кои се опфатени во соодветните технички прописи кои се однесуваат на цилиндри за гас изработени од нелегирани и легирани челици и алуминиум и алуминиумски легури, кога се спроведува првата периодична инспекција во согласност со одредбите на овој правилник, пред идентификацискиот број од став 1 на овој член ќе треба да биде поставена ознаката што е дадена во Прилог 3 на овој правилник.

## Член 153

За оцената на сообразноста, за повторната оцена на сообразноста и за периодичните инспекции, идентификацискиот број на овластеното тело или на одобреното тело ќе треба да биде видлив и да неможе да се отстранат, поставен или од самото тело или од производителот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или од страна на сопственикот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, или од имателот.

## Член 154

На преносливата опрема под притисок не се ставаат ознаки што може погрешно да ги насочи физичките и правните лица во однос на значењето на графичкиот приказ на ознаката што е дадена во Прилог 3 на овој правилник.

На преносливата опрема под притисок може да се стават и секоја друга ознака, ако со тоа не се намали видливоста и читливоста на ознаката што е дадена во Прилог 3 на овој правилник.

## VIII. ПРЕОДНИ И ЗАВРШНИ ОДРЕДБИ

## Член 155

Одредбите од овој правилник не се применуваат за преносливата опрема под притисок која е пуштена на пазарот пред влегувањето во сила на овој правилник и која не е повторно оценета во однос на нејзината сообразност со барањата содржани во прописите за транспорт на опасни материи по пат и по железница.

## Член 156

Одредбите од овој правилник, кои се однесуваат на поставувањето на П-ознаката ќе се применуваат по пристапувањето на Република Македонија во Европската унија или по влегувањето во сила на соодветен протокол за оцена на сообразноста со Европската заедница и назначување (нотифицирање) на овластени тела од Република Македонија во Европската комисија.

## Член 157

До пристапувањето на Република Македонија во Европската унија, производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија може да пушта на пазарот и да става во употреба пре-

нослива опрема под притисок која ги задоволува барањата утврдени со одредбите на овој правилник, без поставување на П-ознака.

Во случајот од став 1 на овој член, производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија на преносливата опрема под притисок треба од овластеното тело за оцена на сообразност регистрирано во Република Македонија да обезбеди сертификат за сообразност на преносливата опрема под притисок, согласно постапките за оцена на сообразност, утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија треба сертификатот за сообразност издаден согласно став 2 на овој член, да го чува уште 10 години откако е произведена последната пренослива опрема под притисок. Заверената документација од производителот за секој производ треба да биде придружена со копија од сертификатот.

## Член 158

До пристапувањето на Република Македонија во Европската унија или до влегувањето во сила на соодветен протокол за оцена на сообразноста со Европската заедница или до влегувањето во сила на соодветен билатерален договор за меѓусебно признавање на документи, секоја пренослива опрема под притисок која е увезена и која се пушта на пазарот треба да поседува сертификат за сообразност издаден од страна на овластеното тело регистрирано во Република Македонија.

Сертификатот за сообразност од став 1 на овој член, се издава врз база на ЕС изјава за сообразност од производителот, ЕС сертификат за сообразност на преносливата опрема под притисок согласно постапката за оцена на сообразност според која е извршена оцената, издаден од овластено тело, резултати од соодветни извршени тестирања и анализа на степенот на усогласеност со барањата утврдени со одредбите на овој правилник.

Сертификатот за сообразност од став 1 на овој член, се издава за секој тип на пренослива опрема под притисок и треба да ја придружува документацијата на секоја поединечна пренослива опрема под притисок.

Доколку се утврди дека преносливата опрема под притисок не ги задоволува барањата утврдени со одредбите на овој правилник, не се издава сертификат за сообразност, а овластеното тело за таквата одлука ја информира Комисијата за безбедност на производите согласно закон.

## Член 159

По пристапувањето на Република Македонија во Европската унија или со влегувањето во сила на соодветен протокол со Европската Заедница, во смисла на овој правилник ќе се користат следниве термини:

- „овластен претставник со седиште во Европската унија или во Република Македонија“ наместо, „овластен претставник со седиште во Република Македонија“;
  - „ЕС изјава за сообразност“ наместо, „изјава за сообразност“;
  - „ЕС испитување на тип“ наместо, „испитување на тип“;
  - „сертификат за ЕС испитување на тип“ наместо, „сертификат за испитување на тип“;
  - „ЕС испитување на проект“ наместо, „испитување на проект“;
  - „сертификат за ЕС испитување на проект“ наместо, „сертификат за испитување на проект“;
  - „ЕС верификација на единица“ наместо „верификација на единица“;
  - „сертификат за ЕС верификација на единица“ наместо „сертификат за верификација на единица“;
  - „П-ознака“ наместо, „ознака за сообразност“;
  - „нотифицирано тело“ наместо, „овластено тело“;
  - „идентификациски број на нотифицирано тело“ наместо, „идентификациски број на овластено тело“.
- Идентификацискиот број на нотифицираното тело е бројот кој го доделува Европската комисија, а идентификацискиот број на овластеното тело е бројот доделен од страна на министерот за економија.

## Член 160

Со денот на влегувањето во сила на овој правилник престанува да се применува Правилникот за техничките нормативи за подвижни затворени садови за компримирани, течни и под притисок растворени гасови ("Службен лист на СФРЈ" бр. 25/80 и 9/86).

## Член 161

Овој правилник влегува во сила осмиот ден од денот на објавувањето во "Службен весник на Република Македонија".

Бр. 25-1361/1  
9 февруари 2007 година  
Скопје

Министер,  
Вера Рафајловска, с.р.

## ПРИЛОГ 1

**Список на опасни супстанции, различни од тие во Класа 2  
на кои се однесува член 4 од овој правилник**

UN-број	Класа	ADR/RID-цифра	Опасни супстанции
1051	6.1	1	стабилизиран хидрогенцијанид
1052	8	6	анхидрозен хидрогенфлуорид
1790	8	6	хидрофлуорична киселина

## ПРИЛОГ 2

**Модули што треба да се следат при оцена на сообразноста**

Следната табела покажува кои модули за оцена на сообразноста, опишани во Глава IV од овој правилник, треба да се следат за преносливата опрема под притисок дефинирана во член 4 точка 1 од овој правилник.

Категорија на пренослива опрема под притисок	Модули
1. Садови за кои производот на испитниот притисок и капацитетот не е повеќе од 30 МПа × литар (300 bar × литар)	A1 или D1 или E1
2. Садови за кои производот на испитниот притисок и капацитетот е повеќе од 30 и не повеќе од 150 МПа × литар (300 и 1500 bar × литар)	H, или B во комбинација со E, или B во комбинација со C1 или B1 во комбинација со F, или B1 во комбинација со D
3. Садови за кои производот на испитниот притисок и капацитетот надминува 150 МПа × литар (1500 bar × литар) и резервоари	G, или H1, или B во комбинација со D или B во комбинација со F

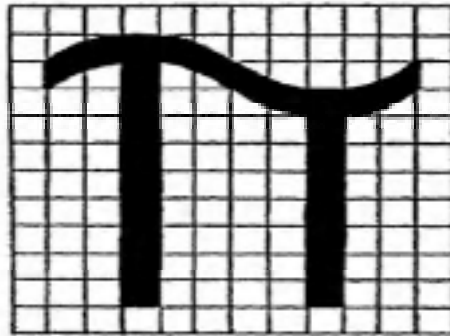
1. Преносливата опрема под притисок треба да биде предмет, по избор на производителот, на една од постапките за оцена на сообразност што се утврдени за категоријата за која е класифицирана. Кога се работи за садови или за итни вентили или за друг прибор што се користат за транспорт, производителот може да избере да примени една од дадените постапки за повисоките категории.

2. Како дел од постапките за оцена на квалитетот, овластеното тело треба, кога прави ненајавени посети, да земе примерок од опремата во објектите за производство или за складирање за да направи проверка, или да даде да се направи проверка на сообразноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник. За таа цел, производителот треба да го информира овластеното тело за планираната производна програма. Овластеното тело треба да спроведе барем две посети за време на првата производна година. Колку чести ќе бидат следните посети ќе одреди овластеното тело врз основа на критериумите утврдени со системот за контрола на посети од соодветните модули од Глава IV на овој правилник.

## ПРИЛОГ 3

## Ознака за сообразност

Ознаката за сообразност ја има следнава форма:



Оваа минимална димензија може да се измени за малите делови.

## КОМИСИЈА ЗА ХАРТИИ ОД ВРЕДНОСТ

## 225.

Врз основа на член 46, став 1, точка б) и член 184, точка л) од Законот за хартии од вредност („Службен весник на РМ“ бр. 95/2005), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година донесе

## РЕШЕНИЕ

1. Се дава согласност на Одлуката за измени и дополнувања на Статутот на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје, евидентирана под деловоден број на Депозитарот број 46/2006 од 01.11.2006 година.

2. Ова решение влегува во сила со денот на неговото донесување и истото ќе се објави во “Сл. весник на РМ“.

Бр. 08-373/1 Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година Претседател,  
Скопје проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

## 226.

Врз основа на член 46, член 88, став 1, точка б) и член 184, точка л) од Законот за хартии од вредност („Службен весник на РМ“ бр. 95/2005), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година донесе

## РЕШЕНИЕ

1. Се дава согласност на Правилата за арбитража на Македонска берза АД Скопје и Централен депозитар за хартии од вредност АД Скопје евидентирани под деловоден број на Депозитарот број 36/2006 од 29.09.2006 година.

2. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје и Македонската берза АД Скопје, во рок од 30 дена од денот на приемот на ова решение, во член 18 од Правилата за арбитража да ја регулираат правната ситуација при одлучување на Комисијата за арбитража во случај кога гласовите се поделени помеѓу членовите на арбитражната Комисија во однос два на спрема два (2:2).

3. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје и Македонската берза АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од Решението, да достават до Комисијата за хартии од вредност, пречистен текст на Правилата за арбитража на Македонска берза АД Скопје и Централен депозитар за хартии од вредност АД Скопје.

4. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје и Македонската берза АД Скопје до Комисијата за хартии од вредност да ја достави арбитражната спогодба откако членките на Централниот депозитар АД Скопје и членките на Македонската берза АД Скопје ќе ја потпишат истата.

5. Ова решение влегува во сила со денот на неговото донесување и истото ќе се објави во “Службен весник на Република Македонија“.

Бр. 08-374/1 Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година Претседател,  
Скопје проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

## 227.

Врз основа на член 46 и член 184, точка л) од Законот за хартии од вредност („Службен весник на РМ“ бр. 95/2005), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година донесе

## РЕШЕНИЕ

1. Се дава согласност на Правилата за членство на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје број 30/2006 од 28.08.2006 година, доставени до Комисијата за хартии од вредност на ден 10.11.2006 година и евидентирани под деловоден архивски број 08-2487/1.

2. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје во рок од 30 календарски дена од денот на приемот на ова решение:

1. Во член 5, став 2, зборот “прием“ да се замени со зборот “упис“;