



MONITORUL OFICIAL

AL

ROMÂNIEI

Anul XIII — Nr. 375

PARTEA I
LEGI, DECRETE, HOTĂRÂRI ȘI ALTE ACTE

Miercuri, 11 iulie 2001

SUMAR

Nr.	Pagina	Nr.	Pagina
HOTĂRÂRI ALE GUVERNULUI ROMÂNIEI		ACTE ALE CONSILIULUI CONCURENȚEI	
571.	— Hotărâre privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune	1-10	237. — Decizie privind analiza concentrării economice realizate de GOODISON HOLDINGS BV prin dobândirea controlului asupra Societății Comerciale „Sanex”—S.A. Cluj-Napoca.....
573.	— Hotărâre privind stabilirea cerințelor referitoare la etichetarea și eficiența energetică a aparatelor frigorifice de uz casnic pentru introducerea lor pe piață.....	10-14	15-16

HOTĂRÂRI ALE GUVERNULUI ROMÂNIEI

GUVERNUL ROMÂNIEI

HOTĂRÂRE

privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune

În temeiul prevederilor art. 107 din Constituția României, ale Acordului european instituind o asocieră între România, pe de o parte, și Comunitățile Europene și statele membre ale acestora, pe de altă parte, semnat la Bruxelles la 1 februarie 1993, ratificat prin Legea nr. 20/1993, și ale art. 12 alin. (4) din Legea protecției muncii nr. 90/1996, republicată,

Guvernul României adoptă prezenta hotărâre.

CAPITOLUL I

Dispoziții generale

SECȚIUNEA 1

Domeniu de aplicare

Art. 1. — (1) Prevederile prezentei hotărâri se aplică recipientelor simple sub presiune, executate în serie în țară sau importate, reglementând cerințele esențiale de securitate impuse acestora pentru a fi introduse pe piață și a fi puse în funcțiune, în scopul asigurării protecției persoanelor, mediului înconjurător și a proprietății.

(2) Prevederile prezentei hotărâri nu se aplică:

- recipientelor special destinate folosirii în domeniul nuclear, care prin avariere ar cauza emisii radioactive;
- recipientelor special folosite pentru instalare în interiorul navelor maritime sau aeriene ori pentru propulsarea acestora;
- stingătoarelor de foc.

SECȚIUNEA a 2-a

Definirea unor termeni

Art. 2. — În înțelesul prezentei hotărâri, următorii termeni se definesc astfel:

- recipient simplu sub presiune* — orice recipient sudat, supus unei presiuni interioare relative mai mare

de 0,5 bari, care este destinat umplerii cu aer sau azot și care nu va fi expus la foc, denumit în continuare *recipient*;

b) *introducere pe piață* — acțiunea de a face disponibil un produs pentru prima dată, contra cost sau gratuit, în vederea distribuirii și/sau utilizării;

c) *practici ingineresti* — ansamblu de activități, de la proiectarea recipientelor până la recepția produsului finit, incluzând activități de control și verificare, desfășurate și consemnate în documentele firmei producătoare;

d) *organism de certificare* — organismul recunoscut de Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, pentru evaluarea și certificarea conformității recipientelor înaintea introducerii pe piață și/sau punerii în funcțiune;

e) *organism de control* — organisme ale administrației publice centrale desemnate de Ministerul Industriei și Resurselor pentru verificarea respectării prevederilor prezentei hotărâri, respectiv supravegherea pieței, și de Ministerul Muncii și Solidarității Sociale, pentru supravegherea în procesul muncii.

SECȚIUNEA a 3-a

Condiții tehnice impuse la construcția recipientelor

Art. 3. — (1) Recipientele se execută:

a) fie dintr-o parte cilindrică de secțiune circulară, închisă la capete, cu funduri bombate spre exterior și/sau plane, având aceeași axă de revoluție cu partea cilindrică;

b) fie din două funduri bombate spre exterior, care au aceeași axă de revoluție.

(2) Piese componente și ansamblurile care contribuie la rezistența recipientelor sub presiune se execută fie din oțel de calitate nealiat, fie din aluminiu nealiat sau aliaje din aluminiu rezistente în timp.

(3) Presiunea maximă de lucru a recipientului trebuie să fie mai mică sau egală cu 30 bari, iar produsul PS x V (presiunea x capacitatea recipientului) trebuie să fie cel mult egal cu 10.000 bari x l.

(4) Temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie inferioară valorii de -50°C .

(5) Temperatura maximă de lucru nu trebuie să fie superioară valorii de 300°C pentru recipientele din oțel și valorii de 100°C pentru recipientele din aluminiu și aliaje de aluminiu.

Art. 4. — (1) Recipientele la care produsul PS x V este mai mare de 50 bari x l trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate cuprinse în anexa nr. 1.

(2) Recipientele la care produsul PS x V este mai mic sau egal cu 50 bari x l se execută conform practicilor ingineresti și trebuie să poarte inscripțiile înscrise la pct. 1 din anexa nr. 2, cu excepția marcajelor de conformitate prevăzute la art. 16.

SECȚIUNEA a 4-a

Condiții de introducere pe piață a recipientelor

Art. 5. — Se consideră că sunt respectate cerințele esențiale de securitate menționate la art. 4 alin. (1) și se admite introducerea pe piață și punerea în funcțiune a recipientelor, dacă:

a) poartă marcajul național de conformitate CS aplicat de producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia, care simbolizează conformitatea produsului cu cerințele impuse să fie respectate de producător potrivit prezentei hotărâri și sunt însoțite de declarația de conformitate redactată în limba română;

b) poartă marcajul european de conformitate CE aplicat de producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia, care simbolizează conformitatea produsului cu cerințele cuprinse în directivele Uniunii Europene aplicabile și sunt

însoțite de declarația de conformitate tradusă în limba română.

Art. 6. — (1) Recipientele care poartă marcajul CS de conformitate corespund tuturor prevederilor prezentei hotărâri, inclusiv procedurilor de evaluare a conformității descrise în cap. II.

Conformitatea recipientelor cu standardele române care adoptă standardele europene armonizate conduce la prezumția de conformitate cu cerințele la care se face referire în art. 4.

(2) Pentru recipientele la care producătorul nu a aplicat sau a aplicat doar parțial standardele la care se face referire în alin. (1) sau pentru care nu există asemenea standarde, conformitatea cu cerințele prevăzute la art. 4 alin. (1) trebuie dovedită printr-o examinare CS de tip, stabilită în condițiile prezentei hotărâri, urmată de declararea conformității cu prototipul aprobat și aplicarea marcajului CS de conformitate.

(3) În cazul în care recipientului i se aplică și alte reglementări care acoperă și alte cerințe și care, de asemenea, prevăd aplicarea marcajului de conformitate, acest marcaj de conformitate indică conformitatea cu prevederile tuturor reglementărilor aplicabile.

Autoritățile publice pot reglementa cerințe specifice de protecție pentru lucrătorii care utilizează recipiente. Respectivele reglementări nu pot aduce modificări care contravin prezentei hotărâri.

SECȚIUNEA a 5-a

Deținerea documentației

Art. 7. — (1) Pentru recipientele introduse pe piață cu marcaj CS de conformitate producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia are obligația să întocmească și să păstreze cel puțin 10 ani de la data ultimei fabricații a recipientului un dosar care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

(2) Dosarul prevăzut la alin. (1) va cuprinde:

a) dosarul tehnic de fabricație descris la pct. 3 din anexa nr. 2;

b) declarația de conformitate întocmită de producător sau de reprezentatul său autorizat;

c) certificatele de conformitate întocmite de organisme recunoscute;

d) adresele spațiilor de depozitare de pe teritoriul României;

e) copii de pe rapoartele de încercări prin care se demonstrează conformitatea recipientului cu standardele sau prototipul aprobat.

(3) Dacă producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia nu are sediul în România, obligația prevăzută la alin. (1) privind deținerea dosarului revine importatorului.

Art. 8. — (1) Pentru recipientele introduse pe piață cu marcaj CE de conformitate producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia are obligația să întocmească și să păstreze cel puțin 10 ani de la data ultimei fabricații a recipientului un dosar care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

În cazul în care nu există reprezentant autorizat al producătorului importatorul are obligația să dețină dosarul menționat mai sus, care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

Pentru recipientele care fac obiectul prezentei hotărâri reprezentantul autorizat al producătorului trebuie să fie persoană juridică cu sediul în România.

(2) Dosarul prevăzut la alin. (1) va cuprinde:

a) dosarul tehnic de fabricație descris la pct. 3 din anexa nr. 2;

b) declarația de conformitate întocmită de producător sau de reprezentatul său autorizat;

c) copii de pe certificatele de conformitate întocmite de organisme notificate ale Uniunii Europene;

d) adresele spațiilor de depozitare de pe teritoriul României;

e) copii de pe rapoartele de încercări prin care se demonstrează conformitatea recipientului cu standardele sau prototipul aprobat.

Art. 9. — (1) Atunci când organismele de control constată că recipientele care poartă marcajul de conformitate CS sau CE, folosite corespunzător destinației lor, pun în pericol siguranța persoanelor și a proprietății, vor lua măsuri corespunzătoare de retragere a acelor recipiente de pe piață sau vor interzice ori vor restricționa introducerea acestora pe piață.

(2) Organismele de control informează în scris autoritățile în subordinea cărora funcționează și se informează reciproc cu privire la deciziile luate, indicând motivele care au stat la baza deciziei și, în special, dacă neconformitatea se datorează:

a) nerespectării cerințelor esențiale prevăzute la art. 4, în cazul în care recipientele nu respectă standardele menționate la art. 6 alin. (1);

b) aplicării incorecte a standardelor menționate la art. 6 alin. (1);

c) deficiențelor din cuprinsul standardelor menționate la art. 6 alin. (1).

(3) Autoritățile analizează situațiile și constată dacă măsura este sau nu este justificată și informează imediat organismul de control care a luat această inițiativă, precum și pe producătorul sau reprezentantul său autorizat. Când autoritatea consideră justificată decizia menționată la alin. (1), cauzată de o deficiență a standardelor, va iniția măsuri adecvate de eliminare a deficienței.

CAPITOLUL II

Proceduri pentru evaluarea conformității

SECȚIUNEA 1

Proceduri de certificare

Art. 10. — (1) Înaintea introducerii în fabricație a recipientului la care PS x V este mai mare de 50 bari x 1 și care este realizat:

a) în conformitate cu standardele menționate la art. 6 alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat va acționa la libera sa alegere, după cum urmează:

(i) va informa un organism de certificare recunoscut, stabilit în condițiile prezentei hotărâri, care, în urma examinării dosarului tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2, va emite un atestat prin care se certifică faptul că dosarul tehnic de fabricație este adecvat cerințelor tehnice; sau

(ii) va supune un prototip de recipient examinării CS de tip, în condițiile prezentei hotărâri;

b) fără a fi în conformitate total sau parțial cu standardele prevăzute la art. 6 alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat va supune un prototip de recipient examinării CS de tip, în condițiile prezentei hotărâri.

(2) Înainte de a fi introduse pe piață recipientele realizate în conformitate cu standardele la care se face referire în art. 6 alin. (1) sau cu prototipul aprobat vor fi supuse:

a) dacă produsul PS x V este mai mare de 3.000 bari x 1, verificării CS conform procedurii, în condițiile prezentei hotărâri;

b) dacă produsul PS x V nu este mai mare de 3.000 bari x 1, dar este mai mare de 50 bari x 1, la libera alegere a producătorului:

(i) emiterii declarației de conformitate CS; sau

(ii) verificării CS, în condițiile prezentei hotărâri.

(3) Documentele și corespondența realizate în legătură cu procedurile de certificare specificate la alin. (1) și (2) se vor face în limba română sau într-o limbă acceptată de organismul de certificare.

SECȚIUNEA a 2-a

Examinarea CS de tip

Art. 11. — (1) Examinarea CS de tip este procedura prin care un organism de certificare recunoscut constată și certifică faptul că prototipul de recipient satisface prevederile prezentei hotărâri.

(2) Cererea pentru examinarea CS de tip cu privire la prototipul de recipient sau la un prototip reprezentând o clasă de recipiente va fi încredințată de către producător sau de reprezentantul său autorizat unui singur organism de certificare recunoscut, ales de el. Cererea, la care se atașază dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2, va include numele și adresa producătorului sau ale reprezentantului său autorizat, precum și locul de fabricație a recipientelor. O dată cu cererea se va prezenta un recipient reprezentativ pentru producția avută în vedere.

(3) Organismul de certificare recunoscut va examina dosarul tehnic de fabricație pentru a verifica conformitatea sa, precum și recipientul transmis.

La examinarea recipientului organismul de certificare recunoscut:

a) va verifica dacă recipientul a fost executat conform dosarului tehnic de fabricație și poate fi utilizat în siguranță conform destinației sale;

b) va executa examinări și teste pentru a verifica dacă recipientul respectă cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1.

(4) Dacă prototipul este conform prevederilor corespunzătoare lui, organismul de certificare recunoscut va emite un certificat de examinare CS de tip, care va fi înaintat solicitantului.

Certificatul va cuprinde concluziile examinării, va indica orice condiție care a stat la baza emiterii acestuia și va fi însoțit de descrierile și desenele necesare pentru identificarea prototipului aprobat.

Alte organisme de certificare recunoscute pot primi o copie de pe certificat și, în baza unei cereri justificate, o copie de pe dosarul tehnic de fabricație și de pe rapoartele de examinare și testare executate.

(5) Dacă un organism de certificare recunoscut refuză să emită sau retrage un certificat de examinare CS de tip, va informa solicitantul și celelalte organisme de certificare recunoscute în condițiile prezentei hotărâri, motivând în scris decizia sa în termen de 10 zile.

SECȚIUNEA a 3-a

Verificarea CS

Art. 12. — (1) Verificarea CS este procedura prin care un producător sau reprezentantul autorizat al acestuia asigură și declară că recipientele care au fost verificate potrivit prevederilor alin. (3) sunt conforme cu prototipul descris în certificatul de examinare CS de tip sau cu dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2 și pentru care s-a primit deja un atestat, conform art. 10 alin. (1).

(2) Producătorul va lua toate măsurile necesare pentru ca în procesul de fabricație să se asigure că recipientele se conformează prototipului descris în certificatul de examinare CS de tip sau dosarului tehnic de fabricație la care se face referire la pct. 3 din anexa nr. 2. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia va aplica marcajul de conformitate pe fiecare recipient și va emite o declarație de conformitate potrivit modelului prezentat în anexa nr. 3.

(3) Organismul de certificare recunoscut va efectua examinările și testele adecvate pentru a verifica conformitatea recipientelor cu cerințele prezentei hotărâri, prin examinarea și testarea recipientelor, după cum urmează:

a) Producătorul va prezenta recipientele sale în formă de loturi uniforme și va lua toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație să asigure uniformitatea fiecărui lot fabricat.

b) Aceste loturi vor fi însoțite de certificatul de examinare CS de tip emis conform art. 11 sau, în cazul în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, de dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2. În cea de-a doua situație enunțată organismul de certificare recunoscut va examina dosarul tehnic de fabricație pentru a certifica conformitatea acestuia, înainte de verificarea CS.

c) Când un lot este examinat, organismul de certificare recunoscut se va asigura că recipientele au fost fabricate și examinate în concordanță cu dosarul tehnic de fabricație și va efectua pe fiecare recipient din lot un test hidrostatic sau un test pneumatic cu efect echivalent, la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare, pentru a verifica rezistența recipientului. Testul pneumatic va fi executat respectându-se condițiile de siguranță a testării din România.

Pe lângă aceasta organismul de certificare recunoscut va efectua probe pe piese-test luate dintr-o producție reprezentativă de piese-test sau dintr-un recipient, la alegerea producătorului, pentru a examina calitatea sudurii. Testele vor fi efectuate pe suduri longitudinale. Atunci când sunt folosite diferite tehnici de sudură pentru suduri longitudinale și circulare se vor repeta testele pe sudurile circulare.

Pentru recipientele la care grosimea peretelui se stabilește conform prevederilor pct. 2.1.2 din anexa nr. 1 aceste probe pe piese-test vor fi înlocuite cu un test hidrostatic pe cinci recipiente luate la întâmplare din fiecare lot, pentru a se verifica conformitatea acestora cu cerințele cuprinse la pct. 2.1.2 din anexa nr. 1.

d) În cazul loturilor acceptate organismul de certificare recunoscut va aplica sau va impune aplicarea numărului/codului său de identificare pe fiecare recipient și va întocmi un certificat scris de conformitate referitor la testele efectuate. Toate recipientele din lot pot fi plasate pe piață, cu excepția celor care nu au trecut cu succes un test hidrostatic sau pneumatic.

Dacă lotul este respins, organismul de certificare recunoscut va lua măsurile necesare de prevenire a introducerii pe piață a aceluși lot. În cazul respingerilor frecvente de loturi organismul de certificare recunoscut poate suspenda verificarea statistică.

Producătorul are posibilitatea ca, în baza responsabilității organismului de certificare recunoscut, să aplice numărul/codul de identificare a acestuia în timpul procesului de fabricație.

e) Producătorul sau reprezentantul său autorizat are obligația să pună la dispoziție, la cererea organismelor de inspecție, certificatele de conformitate menționate la lit. d), emise de organismul de certificare recunoscut.

SECȚIUNEA a 4-a

Declarația de conformitate CS

Art. 13. — (1) Declarația de conformitate se emite pe propria răspundere de către producător sau de reprezentantul său autorizat, după caz.

(2) Declarația de conformitate se întocmește conform modelului prevăzut în anexa nr. 3.

(3) Producătorul care și-a îndeplinit obligațiile ce îi revin, conform prevederilor art. 14, va aplica marcajul de conformitate prevăzut în condițiile prezentei hotărâri pe recipientele pe care le declară conforme cu:

a) dosarul tehnic de fabricație definit la pct. 3 din anexa nr. 2, pentru care a fost emis un atestat conform art. 10 alin. (1); sau

b) un prototip aprobat.

(4) Prin această procedură de declarare a conformității CS producătorul se supune supravegherii CS în cazul în care produsul PS x V depășește 200 bari x 1.

(5) În cazul în care se intervine asupra recipientelor prin activități care pot afecta siguranța în funcționare a acestora, recipientele modificate se consideră produse noi și se supun procedurilor de certificare conform prezentei hotărâri.

Art. 14. — (1) Dacă un producător face uz de procedura descrisă la art. 13 alin. (3), înainte de a începe fabricația acesta trebuie să înainteze organismului de certificare recunoscut care a emis certificatul de examinare CS de tip sau atestatul, conform art. 10 alin. (1), un document care descrie procesul de fabricație și ansamblul de măsuri prestabilite și sistematice care vor fi aplicate pentru a asigura conformitatea recipientelor cu standardele menționate la art. 6 alin. (1) sau cu prototipul aprobat.

Acest document va cuprinde:

a) descrierea mijloacelor de fabricație și verificare adecvate fabricării recipientelor;

b) dosarul de control care descrie examinările și testele adecvate care trebuie executate în procesul de fabricație, precum și procedurile respective și frecvența lor de execuție;

c) angajamentul scris privind executarea examinărilor și testelor, în acord cu dosarul de control menționat la lit. b), și privind executarea testului hidrostatic sau a testului pneumatic făcut pe fiecare recipient fabricat, la o presiune de testare de 1,5 ori mai mare decât cea de proiectare.

Aceste examinări și teste vor fi executate și vor fi incluse într-un raport de către un personal calificat, care este independent de personalul de producție;

d) adresele locurilor de fabricație și depozitare și data la care începe fabricația.

(2) Dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x 1, producătorii vor autoriza accesul organismului de certificare recunoscut, responsabil cu supravegherea CS, pentru a inspecta la locurile de producție și depozitare, și vor permite acestui organism să selecteze mostre de recipiente, furnizându-i toate informațiile necesare, în special cele legate de:

a) dosarul tehnic de fabricație;

b) dosarul de control;

c) certificatul de examinare CS de tip sau atestatul, conform art. 10 alin. (1), după caz;

d) rapoartele examinărilor și testelor executate.

Art. 15. — (1) În situația în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, organismul de certificare recunoscut care a emis certificatul de examinare CS de tip sau atestatul conform art. 10 alin. (1), înainte de a începe a oricărei fabricații, trebuie să examineze documentul prevăzut la art. 14 alin. (1), precum și dosarul tehnic de fabricație definit la pct. 3 din anexa nr. 2, în scopul de a atesta compatibilitatea acestora.

(2) Dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x 1 în cursul fabricației, acel organism de certificare recunoscut trebuie:

a) să se asigure că producătorul verifică în fapt recipientele produse în serie, conform art. 14 alin. (1) lit. c);

b) să preleveze mostre, în mod aleatoriu, de la locurile de fabricație sau de depozitare, pentru a fi inspectate.

Organismul de certificare recunoscut va înainta o copie de pe raportul de inspecție Ministerului Industriei și Resurselor și, la cerere, și altor organisme de certificare recunoscute.

Art. 16. — Scopul supravegherii CS este să se asigure, conform cerințelor art. 15 alin. (2), că producătorul și-a îndeplinit complet obligațiile ce rezultă din art. 14 alin. (2). Supravegherea se va exercita de către organismul de certificare recunoscut în condițiile prezentei hotărâri, care emite certificatul de examinare CS de tip prevăzut la art. 11, dacă recipientele au fost fabricate conform prototipului aprobat sau, dacă nu este cazul, de către organismul de certificare recunoscut căruia i s-a transmis dosarul tehnic de fabricație, conform art. 10 alin. (1) lit. a).

Art. 17. — Procedurile de evaluare a conformității sunt rediate schematic în anexa nr. 5.

CAPITOLUL III

Marcaje

Art. 18. — (1) Marcajul de conformitate și inscripțiile prevăzute la pct. 1 din anexa nr. 2 trebuie aplicate în mod vizibil, lizibil și durabil, direct pe recipient sau pe o placă de marcaj montată pe recipient, astfel încât să nu poată fi detașată.

a) Marcajul CS de conformitate constă în inițialele CS în forma prezentată în specimen în anexa nr. 2. Marcajul CS va fi urmat de numărul/codul de identificare corespunzător atribuit organismului de certificare recunoscut, desemnat pentru verificarea CS sau supravegherea CS.

b) Marcajul CE de conformitate constă în inițialele CE în forma prezentată în specimen în anexa nr. 2. Marcajul CE va fi urmat de numărul/codul de identificare corespunzător atribuit organismului notificat de statul membru al U.E., desemnat pentru verificarea CE sau supravegherea CE.

(2) Este interzisă aplicarea pe recipiente a marcajelor asemănătoare cu marcajele de conformitate CS sau CE, care pot fi confundate cu aceste marcaje de conformitate. Orice alt marcaj poate fi aplicat pe recipiente sau pe placa de marcaj, cu condiția ca vizibilitatea și lizibilitatea marcajelor de conformitate CS sau CE să nu fie reduse.

(3) Când organismul de control constată că marcajul de conformitate a fost incorect aplicat, producătorul sau reprezentantul său autorizat va fi obligat să asigure conformitatea recipientului cu prevederile privind aplicarea marcajului de conformitate și să ia măsuri împotriva încălcării prevederilor prezentei hotărâri.

Atunci când organismul de control constată că neconformitatea continuă, trebuie să ia măsurile necesare de limitare sau de interzicere a introducerii pe piață a recipientului în cauză, să asigure retragerea de pe piață sau scoaterea din funcțiune a recipientelor în cauză, în conformitate cu prevederile prezentei hotărâri.

CAPITOLUL IV

Organisme de certificare și control

SECȚIUNEA 1

Organisme de certificare notificate

Art. 19. — (1) Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, va publica și va actualiza în Monitorul Oficial al României, Partea I, lista cuprinzând organismele de certificare notificate, aprobată prin ordin al ministrului industriei și resurselor, pe care acesta le-a desemnat să execute procedurile prevăzute la art. 10 alin. (1) și (2), împreună cu atribuțiile specifice pe care aceste organisme au fost desemnate să le îndeplinească și numărul/codul de identificare alocat acestora.

(2) Competența organismelor de certificare este recunoscută de Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, pe baza unui proces de eva-

luare, având în vedere criteriile minime enunțate în anexa nr. 4.

(3) În condițiile în care constată că un organism de certificare notificat nu mai întrunește criteriile minime enunțate în anexa nr. 4, Ministerul Industriei și Resurselor va retrage recunoașterea unui astfel de organism și va publica ordinul aferent în Monitorul Oficial al României, Partea I.

SECȚIUNEA a 2-a

Supravegherea pieței

Art. 20. — Organismele de control desemnate de administrația publică centrală, care verifică respectarea prevederilor prezentei hotărâri, sunt:

a) Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat — ISCIR, care funcționează în subordinea Ministerului Industriei și Resurselor, pentru supravegherea pieței;

b) Inspekția Muncii — IM, care funcționează în subordinea Ministerului Muncii și Solidarității Sociale, pentru supravegherea în procesul muncii.

CAPITOLUL V

Răspunderi și sancțiuni

Art. 21. — (1) Încălcarea dispozițiilor prezentei hotărâri atrage răspunderea disciplinară, materială, civilă, contravențională sau penală, după caz, a celor vinovați.

(2) Constituie contravenții, dacă nu au fost săvârșite în astfel de condiții încât, potrivit legii penale, să constituie infracțiuni:

a) nerespectarea prevederilor art. 4 alin. (1) referitoare la cerințele esențiale și a prevederilor art. 6 alin. (1) referitoare la aplicarea standardelor armonizate și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei, retragerea de pe piață, interzicerea utilizării și a introducerii pe piață a produselor neconforme;

b) nerespectarea prevederilor art. 7 și 8 referitoare la deținerea documentației și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei și interzicerea comercializării, până la o dată stabilită de organismul de control de comun acord cu producătorul sau cu reprezentantul autorizat al acestuia, după caz, pentru eliminarea neconformităților;

c) nerespectarea prevederilor art. 18 referitoare la aplicarea marcajului de conformitate și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei, retragerea de pe piață și interzicerea introducerii pe piață a produselor nemarcate sau marcate incorect, până la eliminarea neconformităților.

(3) Contravențiilor prevăzute la alin. (2) le sunt aplicabile și dispozițiile Legii nr. 32/1968 privind stabilirea și sancționarea contravențiilor, cu modificările și completările ulterioare.

(4) Constatarea contravențiilor și aplicarea sancțiunilor prevăzute la alin. (2) se realizează de persoane împuternicite din cadrul ISCIR.

(5) Orice decizie luată în baza acestei hotărâri de ISCIR sau de Inspekția Muncii, din care rezultă sancțiuni și restricții de introducere pe piață sau punere în funcțiune a recipientelor, va menționa temeiul legal al deciziei, în condițiile prezentei hotărâri, și va fi adusă la cunoștință Ministerului Industriei și Resurselor, respectiv Ministerului Muncii și Solidarității Sociale. Organismele de inspekție se vor informa reciproc cu privire la deciziile luate în legătură cu recipientele sub presiune.

(6) Decizia va fi adusă la cunoștință celui sancționat, care va fi informat cu privire la posibilitatea de a face recurs sub incidența legislației în vigoare în România, în decurs de 15 zile de la data comunicării, la instanța competentă în a cărei rază teritorială se află sediul acesteia.