

ZBIERKA ZÁKONOV SLOVENSKEJ REPUBLIKY

Ročník 2001

Vyhlásené: 15.12.2001 Časová verzia predpisu účinná od: 01.09.2003 do: 19.04.2016

Obsah tohto dokumentu má informatívny charakter.

513

NARIADENIE VLÁDY

Slovenskej republiky

z 28. novembra 2001,

**ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách
a postupoch posudzovania zhody na jednoduché tlakové nádoby**

Vláda Slovenskej republiky podľa § 9 ods. 3 a § 12 ods. 8 zákona č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení zákona č. 436/2001 Z. z. (ďalej len „zákon“) nariaďuje:

§ 1

(1) Týmto nariadením sa preberá smernica uvedená v prílohe č. 4.

(2) Do skupiny určených výrobkov podľa § 9 ods. 1 zákona patria „jednoduché tlakové nádoby“ (ďalej len „nádoba“), ktorými sú sériovo vyrábané zvarané nádoby vystavené vnútornému pretlaku vyššiemu ako 0,5 baru, určené na vzduch alebo dusík, ktoré nie sú vystavené účinkom plameňa, pričom

- a) časti a montážne prvky, ktoré ovplyvňujú pevnosť nádoby pod tlakom, sú vyrobené z kvalitnej nelegovanej ocele alebo z nelegovaného hliníka, alebo z hliníkovej zliatiny, ktoré nepodliehajú vytvrdzovaniu počas starnutia,
- b) nádoba je vyrobená z valcovitých častí kruhového prierezu uzatvorených vonkajšími klenutými alebo plochými dnami symetrickými okolo tej istej osi ako valcovitá časť alebo z dvoch klenutých dien symetrických okolo tej istej osi,
- c) najvyšší pracovný pretlak nádoby nie je väčší ako 30 barov a súčin najvyššieho pracovného pretlaku v baroch a objemu nádoby v litroch (ďalej len „bezpečnostný súčin“) nie je väčší ako 10 000 bar.liter,
- d) najnižšia pracovná teplota nie je nižšia ako -50 °C a najvyššia pracovná teplota nie je vyššia ako 300 °C pri oceľovej nádobe a najnižšia pracovná teplota nie je nižšia ako -50 °C a najvyššia pracovná teplota nie je vyššia ako 100 °C pri nádobe z hliníka alebo hliníkových zliatin.

§ 2

Do skupiny určených výrobkov podľa § 1 nepatria

- a) nádoby konštruované osobitne pre rádioaktívne látky, ktorých poškodenie môže spôsobiť únik rádioaktivity,
- b) nádoby osobitne určené na inštaláciu do lodí alebo lietadiel alebo na pohon lodí alebo lietadiel,
- c) hasiace prístroje.

§ 3

(1) Nádobu možno uviesť na trh a uviesť do prevádzky, ak vyhovuje požiadavkám na zaistenie bezpečnosti osôb, domácich zvierat a majetku.

(2) Nádoba, ktorej bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar.liter, musí spĺňať podrobnosti o technických požiadavkách z hľadiska bezpečnosti (ďalej len „technické požiadavky“) uvedené v prílohe č. 1.

(3) Nádoba, ktorej bezpečnostný súčin je menší alebo sa rovná 50 bar.liter, musí byť vyrobená podľa súčasných poznatkov vedy a techniky a označená podľa prílohy č. 2 bodu 1 písm. b).

(4) Bezpečnosť osôb, domácich zvierat alebo majetku pri nádobe uvedenej do prevádzky je zaistená, ak je správne inštalovaná, udržiavaná a používaná na účely, na ktoré je určená.

§ 4

Nádoba označená slovenskou značkou zhody podľa § 18 zákona alebo označením CE podľa § 21 zákona považuje sa podľa § 7 ods. 2 zákona za nádobu, ktorá spĺňa technické požiadavky uvedené v prílohe č. 1 vrátane postupov posudzovania zhody uvedených v § 6 až 12. Zhoda nádoby s harmonizovanými slovenskými technickými normami (ďalej len „norma“) sa považuje za zhodu s technickými požiadavkami podľa § 3 ods. 2 a 3.

§ 5

(1) Ak nádoba označená slovenskou značkou zhody C_{SK} alebo označením CE používaná na určený účel nespĺňa požiadavky na zaistenie bezpečnosti osôb, domácich zvierat a majetku, orgán dohľadu podľa § 30 zákona uloží ochranné opatrenia podľa § 31 ods. 1 zákona.

(2) Orgán dohľadu informuje Úrad pre normalizáciu, metrológiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky (ďalej len „úrad“) o všetkých opatreniach a dôvodoch rozhodnutia podľa odseku 1, najmä o tom, či nesúlad je zapríčinený

- a) nesplnením technických požiadaviek podľa § 3 ods. 2 a 3, ak nádoba nespĺňa požiadavky noriem podľa § 4,
- b) nesprávnym uplatnením noriem podľa § 4,
- c) nedostatkom v normách podľa § 4.

(3) Úrad po informovaní podľa odseku 2 postupuje podľa § 8 ods. 3 zákona.

§ 6

(1) Pred sériovou výrobou nádoby, ktorej bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar.liter a ktorá

- a) bola navrhnutá v zhode s normami podľa § 4, výrobca alebo jeho splnomocnenec podľa vlastného rozhodnutia

1. zabezpečí posúdenie konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu autorizovanou osobou, ktorá po posúdení konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu podľa prílohy č. 2 bodu 3 vydá certifikát o vhodnosti konštrukčnej dokumentácie (ďalej len „certifikát o primeranosti“), ktorým sa potvrdzuje správnosť konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu, alebo
2. poskytne alebo sprístupní vzorku typu nádoby na posúdenie zhody typu nádoby podľa § 8,

- b) nebola navrhnutá v zhode alebo bola navrhnutá len v čiastočnej zhode s normami podľa § 4, výrobca alebo jeho splnomocnenec predloží vzorku typu nádoby na posúdenie zhody typu nádoby podľa § 8.

(2) Nádobu vyrobenú v zhode s normami podľa § 4 alebo so schváleným typom nádoby pred uvedením na trh podlieha

- a) overeniu podľa § 9, ak bezpečnostný súčin je väčší ako 3 000 bar.liter,
- b) podľa voľby výrobcu, ak bezpečnostný súčin je väčší ako 50 bar.liter a nie je väčší ako 3 000 bar.liter,
1. postupu na vyhlásenie zhody podľa § 10 alebo
 2. overeniu podľa § 9.

(3) Záznamy a korešpondencia, ktoré sa týkajú postupov podľa odsekov 1 a 2, sa vyhotovujú v štátnom jazyku alebo v jazyku podľa dohody s autorizovanou osobou.

§ 7

Požiadavky na autorizovanú osobu sú uvedené v § 11 ods. 6 zákona a podrobnosti o nich sú uvedené v prílohe č. 3.

§ 8

(1) Pri posudzovaní zhody vzorky typu nádoby podľa § 12 ods. 3 zákona autorizovaná osoba zisťuje a vystavuje certifikát typu nádoby (ďalej len „certifikát typu“) o tom, že typ nádoby spĺňa požiadavky podľa § 3 ods. 1 až 3.

(2) Výrobca alebo jeho splnomocnenec písomne požiada jednu autorizovanú osobu o posúdenie zhody vzorky typu nádoby. Žiadosť sa podáva na typ nádoby alebo na typ skupiny nádob podľa prílohy č. 2 bodu 4.1 písm. f). Výrobca alebo jeho splnomocnenec poskytne alebo sprístupní autorizovanej osobe vzorku typu nádoby. Žiadosť obsahuje

- a) identifikačné údaje výrobcu alebo jeho splnomocnenca, najmä meno, adresu a adresu miesta výroby nádoby,
- b) konštrukčnú dokumentáciu a výrobný postup podľa prílohy č. 2 bodu 3.

(3) Autorizovaná osoba pri posudzovaní zhody vzorky typu nádoby posúdi konštrukčnú dokumentáciu, výrobný postup a vzorku typu nádoby, pričom pri posudzovaní zhody vzorky typu nádoby

- a) overí, či nádoba bola vyrobená podľa konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu a či nádoba môže byť bezpečne prevádzkovaná v podmienkach, pre ktoré je určená,
- b) vykoná alebo zabezpečí vykonanie prehliadok a skúšok, aby zistila, či nádoba spĺňa technické požiadavky.

(4) Ak je typ nádoby v súlade s ustanoveniami predpisov, ktoré sa naň vzťahujú, autorizovaná osoba vystaví certifikát typu a poskytne ho žiadateľovi. Certifikát typu obsahuje závery z posúdenia zhody a podmienky, ktoré sa majú dodržať, spolu s opisom a výkresmi, ktoré sú nevyhnutné na identifikáciu schváleného typu nádoby. Kópia certifikátu typu a iných dokumentov vrátane súvisiacich dokladov, a ak je to odôvodnené, aj kópia konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu a záznamy o vykonaných prehliadkach a skúškach sa na základe žiadosti poskytujú orgánom štátnej správy a iným autorizovaným osobám.

(5) Autorizovaná osoba, ktorá odmietne vydať certifikát typu, informuje o tom ostatné autorizované osoby a o zrušení certifikátu informuje orgán, ktorý ju autorizoval, a v prípade, že to vyžaduje medzinárodná zmluva, ktorou je Slovenská republika viazaná, aj zahraničné osoby.

§ 9

(1) Overovanie zhody je postup, ktorým výrobca alebo jeho splnomocnenec pri sériovej výrobe nádob zabezpečuje a vyhlasuje, že nádoba kontrolovaná podľa odseku 3 je v zhode s typom nádoby opísaným v certifikáte typu alebo s konštrukčnou dokumentáciou a výrobným postupom podľa prílohy č. 2 bodu 3, na ktorý bol vydaný certifikát o primeranosti podľa § 6 ods. 1 písm. a) bodu 1.

(2) Výrobca prijme potrebné opatrenia pre výrobný proces tak, aby zabezpečil, že nádoba je v zhode s typom nádoby opísaným v certifikáte typu alebo s konštrukčnou dokumentáciou a výrobným postupom podľa prílohy č. 2 bodu 3, na ktorý bol vydaný certifikát o primeranosti podľa § 6 ods. 1 písm. a) bodu 1. Výrobca alebo jeho splnomocnenec umiestni značku zhody na každú nádobu a vydá vyhlásenie o zhode.

(3) Autorizovaná osoba vykoná alebo zabezpečí vykonanie overovacích prehliadok a skúšok, aby skontrolovala zhodu nádoby s požiadavkami tohto nariadenia, pričom

- a) výrobca poskytne alebo sprístupní nádobu podľa jednotlivých skupín a prijme potrebné opatrenia, aby výrobný proces zabezpečil, že nádoby každej vyrobenej skupiny sú rovnaké,
- b) k jednotlivým skupinám nádob sa priloží certifikát podľa § 9 ods. 4; ak nádoba nie je vyrobená podľa schváleného typu, priloží sa k nej konštrukčná dokumentácia a výrobný postup podľa prílohy č. 2 bodu 3 a autorizovaná osoba pred vykonaním overovacích prehliadok a skúšok posúdi výrobný postup s cieľom osvedčiť jeho zhodu.

(4) Autorizovaná osoba ďalej

- a) preverí pri posudzovaní nádob jednotlivých skupín, či sa nádoba vyrábala a kontrolovala podľa konštrukčnej dokumentácie a výrobného postupu,
- b) vykoná hydraulickú alebo pneumatickú tlakovú skúšku s rovnakým účinkom na každej nádobe v skupine skúšobným pretlakom P_h rovnajúcim sa 1,5-násobku výpočtového pretlaku, aby sa skontrolovala neporušenosť a celistvosť nádoby; pneumatická tlaková skúška sa môže použiť vtedy, ak to umožňujú bezpečnostné predpisy na skúšanie,
- c) vykoná alebo zabezpečí vykonanie skúšok zvarových spojov na skúšobných vzorkách, ktoré sa podľa rozhodnutia výrobcu vyberú z reprezentatívnej skúšobnej dosky alebo z nádoby, pričom skúšky sa vykonávajú na pozdĺžnych zvaroch; ak sa použijú rôzne spôsoby zvarovania nádoby, skúšky sa vykonávajú aj na obvodových zvaroch; pri nádobách podľa prílohy č. 1 bodu 2.2.2 skúšky na skúšobných vzorkách sa nahradia hydraulickou tlakovou skúškou na piatich nádobách náhodne vybraných z každej skupiny, aby sa skontrolovalo, či sú v zhode s požiadavkami podľa prílohy č. 1 bodu 2.2.2,
- d) označí alebo dá označiť svojím identifikačným kódom každú nádobu skupiny, ak príslušná séria vyhoví, a vystaví písomný certifikát o zhode vzťahujúci sa na vykonané skúšky (ďalej len „certifikát o skúške“); na trh sa môžu uviesť všetky nádoby okrem tých, pri ktorých hydraulická alebo pneumatická tlaková skúška nebola úspešná; ak sa séria nádob odmietne, autorizovaná osoba prijme primerané opatrenia, aby sa zabránilo uvedeniu tejto série na trh; v prípade častého odmietnutia série nádob môže autorizovaná osoba pozastaviť štatistické overovanie; ak autorizovaná osoba umiestňuje svoj identifikačný kód, výrobca môže tento kód umiestniť už počas výrobného procesu so súhlasom a na zodpovednosť autorizovanej osoby.

(5) Výrobca alebo jeho splnomocnenec na požiadanie poskytne certifikát o skúške vydaný autorizovanou osobou podľa odseku 4 písm. d).

§ 10

(1) Výrobca, ktorý autorizovanej osobe poskytne dokument podľa § 11, umiestňuje značku zhody podľa § 17 zákona na nádoby, o ktorých vyhlasuje, že sú v zhode

- a) s konštrukčnou dokumentáciou a výrobným postupom podľa prílohy č. 2 bodu 3, a na ktoré bol vystavený certifikát o zhode s konštrukčnou dokumentáciou, alebo
- b) so schváleným typom nádoby.

(2) Ak bezpečnostný súčin nádoby je väčší ako 200 bar.liter, vyhlásením o zhode sa výrobca stáva predmetom inšpekcie podľa odseku 3.

(3) Účelom inšpekcie je zabezpečenie splnenia podmienok podľa § 11 ods. 2 tak, ako to vyžaduje § 12 ods. 2. Ak nádoba bola vyrobená v zhode so schváleným typom nádoby, inšpekciu vykonáva autorizovaná osoba, ktorá vydala certifikát typu. V ostatných prípadoch inšpekciu vykonáva autorizovaná osoba, ktorej bola podľa § 6 ods. 1 písm. a) bodu 1 predložená na posúdenie konštrukčná dokumentácia a výrobný postup.

§ 11

(1) Ak výrobca použije postup uvedený v § 10, poskytne pred začatím výroby autorizovanej osobe, ktorá vydala certifikát typu alebo certifikát o primeranosti podľa § 6 ods. 1 písm. a) bodu 1, dokument, ktorý opisuje výrobný proces a všetky vopred určené systémové opatrenia prijaté na zabezpečenie zhody nádob s požiadavkami podľa § 4 alebo so schváleným typom nádoby. Dokument obsahuje

- a) opis spôsobu výroby a kontroly nádoby s prihliadnutím na jej konštrukciu,
- b) inšpekčný dokument (napr. záznam, kontrolný plán) opisujúci prehliadky a skúšky vykonávané počas výroby spolu s postupmi a periodicitou ich vykonávania,
- c) záväzok vykonávať prehliadky a skúšky podľa inšpekčného dokumentu a vykonávať tlakovú hydraulickú skúšku alebo podľa dohody pneumatickú skúšku na každej vyrobenej nádobe skúšobným pretlakom rovnajúcim sa 1,5-násobku výpočtového pretlaku; prehliadky a skúšky vykonávajú len odborne spôsobilí zamestnanci dostatočne nezávislí od výrobného personálu a z vykonaných prehliadok a skúšok sa vyhotoví správa,
- d) adresu miesta výroby, adresu miesta skladovania a dátum začatia výroby.

(2) Ak bezpečnostný súčin je väčší ako 200 bar. liter, výrobca umožní autorizovanej osobe, ktorá vykonáva inšpekciu, prístup na miesto výroby a miesto skladovania a umožní jej vybrať si nádoby na inšpekčné účely. Ďalej výrobca okrem potrebných informácií poskytne autorizovanej osobe

- a) konštrukčnú dokumentáciu a výrobný postup,
- b) inšpekčnú správu,
- c) certifikát typu alebo, ak je to vhodné, certifikát o zhode s konštrukčnou dokumentáciou,
- d) správu o vykonaných prehliadkach a skúškach.

§ 12

(1) Ak nádoba nie je vyrobená podľa schváleného typu nádoby, autorizovaná osoba, ktorá vydala certifikát typu alebo certifikát o zhode s konštrukčnou dokumentáciou, pred dátumom začatia výroby posúdi dokument podľa § 11 ods. 1, konštrukčnú dokumentáciu a výrobný postup podľa prílohy č. 2 bodu 3 a osvedčí ich zhodu.