

# СЛУЖБЕН ВЕСНИК НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА

Број 17

Год. LXIII

Среда, 14 февруари 2007

Цена на овој број е 210 денари

[www.slvesnik.com.mk](http://www.slvesnik.com.mk)

[contact@slvesnik.com.mk](mailto:contact@slvesnik.com.mk)



## СОДРЖИНА

	Стр.		Стр.
220. Одлука за испраќање на единица на Армијата на Република Македонија - медицински тим за учество во мировна операција во Авганистан.....	1	230. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	53
221. Одлука за изменување и дополнување на Одлуката за испраќање на единица на Армијата на Република Македонија - медицински тим за учество во мировна операција во Авганистан..	2	231. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	54
222. Одлука за помилување на осудени лица	2	232. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	54
223. Правилник за опрема под притисок..	2	233. Решение за давање дозвола за работење на брокер.....	54
224. Правилник за пренослива опрема под притисок.....	33	234. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	55
225. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	52	235. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	55
226. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	52	28. Дирекција за заштита и спасување	
227. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	52	29. Овластување за одржување, сервисирање и испитување на противпожарни апарати.....	55
228. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	53	Објава за движењето на цените на мало во Република Македонија за месец јануари 2007 година.....	56
229. Решение од Комисијата за хартии од вредност.....	53	Огласен дел.....	1-40

### СОБРАНИЕ НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА 220.

Врз основа на член 41 став 3 од Законот за одбрана („Службен весник на Република Македонија” бр. 42/2001, 5/2003 и 58/2006), Собранието на Република Македонија, на седницата одржана на 12 февруари 2007 година, донесе

#### ОДЛУКА ЗА ИСПРАЌАЊЕ НА ЕДИНИЦА НА АРМИЈАТА НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА - МЕДИЦИНСКИ ТИМ ЗА УЧЕСТВО ВО МИРОВНА ОПЕРАЦИЈА ВО АВГАНИСТАН

1. За учество во состав на Меѓународните сили за безбедносна поддршка на Авганистан - ИСАФ, се испраќа единица на Армијата на Република Македонија -

еден медицински тим во состав од четворица припадници на постојаниот состав на Армијата на Република Македонија (еден офицер, еден подофицер и две цивилни лица), во состав на здружениот медицински тим од земјите потписнички на Јадранската повелба за ИСАФ мисија во Авганистан - грчки контингент, за период од шест месеца, сметано од март 2007 година.

2. Финансиските трошоци за транспорт до Авганистан ќе ги сноси Република Хрватска, а од Авганистан до Република Македонија ќе ги сноси Република Чешка.

Трошоците за сместување, исхрана и итна медицинска помош на учесниците во мировната операција од точката 1 на оваа одлука, до крајот на месец мај 2007 година ги обезбедува Република Грција, а од крајот на месец мај 2007 година до крајот на операцијата ги обезбедува Република Чешка.

3. Подготовките и организацијата на учесниците во мировната операција ќе ги изврши Министерството за одбрана.

4. По завршувањето на учеството во мировната операција Владата на Република Македонија поднесува извештај пред Собранието на Република Македонија.

5. Оваа одлука влегува во сила со денот на објавувањето во „Службен весник на Република Македонија“.

#### СОБРАНИЕ НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА

Бр. 07-698/1  
12 февруари 2007 година  
Скопје

Претседател  
на Собранието на Република  
Македонија,  
**Љубиша Георгиевски, с.р.**

#### 221.

Врз основа на член 41 став 3 од Законот за одбрана („Службен весник на Република Македонија“ бр. 42/2001, 5/2003 и 58/2006), Собранието на Република Македонија, на седницата одржана на 12 февруари 2007 година, донесе

#### О Д Л У К А

#### ЗА ИЗМЕНУВАЊЕ И ДОПОЛНУВАЊЕ НА ОДЛУКАТА ЗА ИСПРАКАЊЕ НА ЕДИНИЦА НА АРМИЈАТА НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА - МЕДИЦИНСКИ ТИМ ЗА УЧЕСТВО ВО МИРОВНА ОПЕРАЦИЈА ВО АВГАНИСТАН

1. Во Одлуката за испраќање на единица на Армијата на Република Македонија - медицински тим за учество во мировна операција во Авганистан („Службен весник на Република Македонија“ број 64/2006), во точката 1 зборот “шест” се заменува со зборот “седум”.

2. Во точката 2 по ставот 1 се додава нов став 2, кој гласи:

“Финансиските трошоци за транспорт од Авганистан до Република Македонија ги обезбедува Република Хрватска.”

3. Оваа одлука влегува во сила со денот на објавувањето во „Службен весник на Република Македонија“.

#### СОБРАНИЕ НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА

Бр. 07-699/1  
12 февруари 2007 година  
Скопје

Претседател  
на Собранието на Република  
Македонија,  
**Љубиша Георгиевски, с.р.**

#### ПРЕТСЕДАТЕЛ НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА 222.

Врз основа на член 84, став 1, алинеја 9 од Уставот на Република Македонија („Службен весник на Република Македонија“ бр. 52/91 и 91/2001), согласно член 1 од Законот за помилување („Службен весник на Република Македонија“ бр. 20/93), Претседателот на Република Македонија донесе

#### О Д Л У К А

#### ЗА ПОМИЛУВАЊЕ НА ОСУДЕНИ ЛИЦА

##### I

Потполно се ослободува од извршување на казната затвор осуденото лице:

1. Агрон Исмет Хаџија, од Скопје.

##### II

Потполно се ослободуваат од извршување на неиздржаниот дел од казната затвор осудените лица:

1. Јовица Величе Велјановски, од Скопје.  
2. Славе Теофил Несторовски, од Скопје.

##### III

Извршувањето на казната затвор им се замени со условна осуда за време од 1 година на осудените лица:

1. Станиша Трифун Ивановиќ од Скопје, во траење од 3 месеци.

2. Мајде Дилавер Бајрами од Струга, во траење од 6 месеци.

##### IV

Извршувањето на казната затвор им се замени со условна осуда за време од 2 години на осудените лица:

1. Жарко Рате Арсовски од Штип, во траење од 6 месеци.

2. Сашко Рате Арсовски од Штип, во траење од 6 месеци.

##### V

Извршувањето на казната затвор му се замени со условна осуда за време од 3 години на осуденото лице:

1. Кирил Костадин Коцев од Свети Николе, во траење од 1 година.

##### VI

Делумно се ослободуваат од извршување на неиздржаниот дел од казната затвор осудените лица:

1. Сашо Трајан Стојковиќ од Скопје, во траење од 3 месеци;

2. Љубе Бранко Пенчев од Кавадарци, во траење од 6 месеци;

3. Зекирија Раиф Сефери од Скопје, во траење од 4 месеци;

4. Горѓи Тодор Петровски од Скопје, во траење од 1 година.

##### VII

Оваа одлука влегува во сила со денот на донесувањето, а ќе се објави во „Службен весник на Република Македонија“.

Бр. 07-94  
13 февруари 2007 година  
Скопје

Претседател  
на Република Македонија,  
**Бранко Црвенковски, с.р.**

#### МИНИСТЕРСТВО ЗА ЕКОНОМИЈА

#### 223.

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 Р А В И Л Н И К ЗА ОПРЕМА ПОД ПРИТИСОК

##### I. ОПШТИ ОДРЕДБИ

##### Член 1

Со овој правилник се пропишуваат проектирањето, производството и оцената на сообразност на опремата под притисок и склоповите со максимален дозволен притисок PS поголем од 0.5 bar.

##### Член 2

Одделни изрази употребени во овој правилник го имаат следното значење:

1. „Опрема под притисок“ се садови, цевководи, сигурносна опрема и прибор под притисок.

Опремата под притисок, таму каде што е применливо вклучува елементи што се прикачени на деловите под притисок, како што се: прирабници, млазници, спојни делови, потпирачи, елементи за подигање, итн. ;

2. „Сад“ е кукиште проектирано и изработено за да содржи флуиди под притисок, вклучувајќи ги и неговите директни приклучоци до спојната точка што го поврзува со друга опрема и истиот може да е составен од повеќе од една комора;

3. „Цевководи“ се цевни компоненти наменети за пренос на флуиди, кога се меѓусебно поврзани заради интегрирање во систем под притисок. Цевководите вклучуваат цевка или систем од цевки, приклучоци, арматура, експанзиони спојки, црева или други соодветни компоненти кои се изложени на притисок. За цевководите се сметаат и изменувачите на топлина што се состојат од цевки наменети за ладење или за загревање воздух;

4. „Сигурносна опрема“ се уреди проектирани за заштита на опремата под притисок против пречекорување на дозволените граници и истите вклучуваат:

- уреди за директно ограничување на притисокот, како што се сигурносни вентили, сигурносни уреди со прекинувачки дискови, прачки за извивање, контролирани сигурносни системи за намалување на притисок (CSPRS) и

- уреди за ограничување, кои ги активираат или средствата за корекција или обезбедуваат исклучување или исклучување и заклучување, како што се: прекинувачи на притисок или на температурата или на нивото на флуидот и уреди за „контролни мерења и регулација заради безбедност“;

5. „Прибор под притисок“ се уреди со операциска функција, кои имаат кукишта изложени на притисок;

6. „Склопови“ се неколку делови на опрема под притисок составени од производителот да претставуваат интегрирана и функционална целина;

7. „Притисок“ е притисок во однос на атмосферскиот притисок, т.е. мерен притисок и како последица на тоа, вакуумот има негативна вредност;

8. „Максимален дозволен притисок PS“ е максимален притисок за кој е проектирана опремата, како што е специфицирано од страна на производителот и истиот е дефиниран на локација назначена од производителот која треба да биде на местото каде што се поврзуваат заштитните и/или ограничувачките уреди или врвот на опремата или ако не е возможно, која било точка што е назначена;

9. „Максимална/минимална дозволена температура TC“ се максимални/ минимални температури за кои е проектирана опремата, како што е назначено од страна на производителот;

10. „Волумен (V)“ е внатрешниот волумен на комората, вклучувајќи го волуменот на млазниците до првата врска или до заварот, без волуменот на постојаните внатрешни делови;

11. „Номинална големина (DN)“ е нумеричка ознака на големина што е заедничка за сите компоненти во цевниот систем, различно од компонентите означени со надворешен дијаметар или големината на навој и погодено е тоа да биде цел број заради референтни цели, како и да е слабо поврзан со производните димензии. Номиналната големина е означена со DN проследена со број;

12. „Флуиди“ се гасови, течности и пари во чиста фаза, како и мешавини од нив. Флуидот може да содржи и суспензија од цврсти материји;

13. „Неразделни врски“ се врски што не може да се прекинат, освен преку деструктивни методи;

14. „Одобрение за материјали“ е технички документ што ги дефинира карактеристиките на материјалите наменети за повторна употреба во производството на опрема под притисок, а кои не се опфатени со ниту еден национален стандард подготвен врз основа на европските хармонизирани стандарди (во натамошниот текст: национален стандард).

### Член 3

Одредбите од овој правилник не се применуваат за:

1. Цевководи составени од цевки или систем на цевки проектирани за пренос на каков било флуид или супстанција до или од инсталација (на копно или во вода) почнувајќи од и вклучувајќи го последниот уред за изолација поставен во рамките на инсталацијата, вклучувајќи ја целата дополнителна опрема проектирана

специјално за цевководите и истиот не се однесува на стандардната опрема под притисок, каква што може да се најде во станиците за редукција на притисок или компресорски станици;

2. Мрежи за снабдување, дистрибуција и празнење на вода и сета дополнителна опрема и доводни канали, како што се: доводни цевководи за хидроцентрали, тунели под притисок, вратила под притисок за хидроелектрични инсталации и нивни додатни уреди;

3. Опрема опфатена со прописите за едноставни садови под притисок;

4. Опрема опфатена со прописите за аеросолни распрскувачи;

5. Опрема наменета за функционирање на возилата (дефинирани со прописите за типско одобрување):

- моторни возила и нивните приколки,
- земјоделски и шумарски трактори со тркала,
- моторни возила со две или три тркала.

6. Опрема класифицирана не повисоко од категорија I во согласност со одредбите од член 58 на овој правилник и опфатена со еден од следните прописи за:

- безбедноста на машини,
- пуштање на пазар на лифтови и сигурносни уреди за лифтови,

- електрична опрема наменета за употреба во рамките на одредени напонски граници,
- медицински помагала,

- уреди во кои согоруваат гасни горива,
- опрема и заштитни системи кои се наменети за употреба во потенцијално експлозивни атмосфери

7. Опрема што е наменета за воени цели;

8. Делови специјално проектирани за нуклеарна употреба, чие попуштање може да предизвика емисија на радиоактивност;

9. Контролна опрема за извори што се користи за истражувања и екстракција во нафтената, гасната или геотермалната индустрија, како и кај подземното чување наменета да биде изложена и/или да го контролира притисокот на изворот и истата се состои од главата на изворот (Божикно дрво), уреди за издувување (ВОР), разводните цевки на водот и целата нивна опрема нагоре;

10. Опрема составена од кукишта или машини каде што димензионирањето, изборот на материјали и производните правила се базираат примарно врз барањата за доволна јакост, крутост и стабилност заради исполнување на статичките и динамичките работни ефекти или другите работни карактеристики и за кои притисокот не е значаен проектен фактор и истата може да вклучи:

- мотори, вклучувајќи турбини и мотори со внатрешно согорување,

- парни машини, гасни/парни турбини, турбогенератори, компресори, пумпи и погонски уреди;

11. Високи печки, вклучувајќи и разладен систем за печката, системи за повторно враќање на топол воздух, екстрактори на прашина и прочистувачи на издувни гасови на висока печка, како и куполи за директно намалување, вклучувајќи го и ладењето на печката, конвертори на гасови и собирно коло за топење, претопување, одгасување и леене на челик и нежелезни метали;

12. Склопови за високонапонска електрична опрема, како што се: прекинувачи, контролна опрема, трансформатори и ротациони машини;

13. Цевки под притисок на преносниот систем, на пример за електрична енергија или телефонски кабли;

14. Бродови, ракети, авиони и мобилни единици за во вода, како и опрема посебно наменета за нивна инсталација и погон;

15. Опрема под притисок што е составена од флексибилни кукишта, на пр. пневматици, воздушни перничувања, топки за играње, чамци на дување и друга слична опрема под притисок;

16. Издувни и всисни пригушувачи;

17. Шишиња или лименки за карбонирани пијалаци за финална употреба;

18. Садови под притисок наменети за пренос и дистрибуција на пијалаци со  $PS \cdot V$  од не повеќе од  $500 \text{ bar} \cdot L$  и максимален дозволен притисок кој не надминува  $7 \text{ bar}$ ;

19. Опрема опфатена со Европскиот договор во врска со меѓународен транспорт на опасни стоки по копнен пат (ADR), Регулативите во врска со меѓународен транспорт на опасни стоки по железнички пат (RID), Меѓународниот поморски код за опасни стоки (IMDG) и Конвенцијата на Меѓународната организација за цивилна авијација (ICAO);

20. Радијатори и цевки во грејни системи на вода;

21. Садови наменети за чување течности со притисок на гасната фаза над течноста до  $0,5 \text{ bar}$ .

#### Член 4

Опремата под притисок и склоповите опфатени со овој правилник можат да се пуштаат на пазарот и да се употребуваат само ако, кога се правилно инсталирани и одржувани и се користат според намената, тие не го загрозуваат здравјето и безбедноста на луѓето и во одредени случаи, животните или имотот.

На пропишувањето на барања што се сметаат за потребни за обезбедување на луѓето и особено, за заштита на работниците за време на употребата на опремата под притисок или склоповите, одредбите од овој правилник нема да влијаат, освен ако тоа не значи модифицирање на таквата опрема или склопови на начин што не е определен со одредбите на овој правилник.

#### Член 5

На саемски манифестации, изложби, презентации итн. може да се прикажува опрема под притисок или склопови кои не се во согласност со одредбите на овој правилник, под услов, некој видлив знак јасно да ја покажува нивната неусогласеност и нивната недостапност за продажба се додека тие не се усогласат од страна на производителот или од неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија.

За време на прикажувањето на опремата под притисок или склоповите на саемски манифестации, изложби, презентации итн. треба да бидат преземени соодветни безбедносни мерки заради обезбедување на заштитата на луѓето за што е потребно да се обезбеди соодветно одобрување од страна на надлежниот орган за техничка инспекција.

#### Член 6

Сите информации и упатства кои се значајни за правилна и безбедна примена на опремата под притисок и склоповите, наведени во членовите 42 и 43 од овој правилник, треба да бидат напишани на македонски јазик и неговото кирилско писмо, доколку таа опрема е наменета за вградување во Република Македонија.

## II. СУШТЕСТВЕНИ БЕЗБЕДНОСНИ БАРАЊА

### 1. Технички барања

#### Член 7

Опремата под притисок наведена во точките 1, 2, 3 и 4 од овој член треба да ги задоволува суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник:

1. Садови, освен наведените во точката 2 од овој член за:

(а) гасови, течни гасови, гасови растворени под притисок, пареа и, исто така, оние флуиди чиј притисок на пареа на максимална дозволена температура е поголем од  $0,5 \text{ bar}$  над нормалниот атмосферски притисок, ( $1013 \text{ mbar}$ ) во следните граници:

- за флуиди во група 1 со волумен поголем од  $1L$  и производ од  $PS$  и  $V$  поголем од  $25 \text{ bar} \cdot L$ , или со притисок  $PS$  поголем од  $200 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 1),

- за флуиди во група 2, со волумен поголем од  $1L$  и производ од  $PS$  и  $V$  е поголем од  $50 \text{ bar} \cdot L$  или со притисок  $PS$  поголем од  $1000 \text{ bar}$  и сите мобилни уреди за гаснење и шишиња за апарати за дишење (Прилог 1, Табела 2);

(б) флуиди со притисок на пареа на максимална дозволена температура до  $0,5 \text{ bar}$  над нормалниот атмосферски притисок ( $1013 \text{ mbar}$ ) во следните граници:

- за флуиди во група 1 со волумен поголем од  $1L$  и производ од  $PS$  и  $V$  поголем од  $200 \text{ bar} \cdot L$  или со притисок  $PS$  поголем од  $500 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 3),

- за флуиди во група 2 со притисок  $PS$  поголем од  $10 \text{ bar}$  и производ од  $PS$  и  $V$  поголем од  $10000 \text{ bar} \cdot L$  или со притисок  $PS$  поголем од  $1000 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 4).

2. Со пламен или на друг начин загревана опрема под притисок со ризик од преголемо затоплување за создавање пареа или прегреана вода на температури поголеми од  $110^\circ\text{C}$  со волумен поголем од  $2L$  и сите лонци за готвење под притисок (Прилог 1, Табела 5).

3. Цевководи наменети за:

(а) гасови, течни гасови, гасови растворени под притисок, пареа и оние течности чиј притисок на пареа на максимална дозволена температура е поголем од  $0,5 \text{ bar}$  над нормалниот атмосферски притисок, ( $1013 \text{ mbar}$ ) во следните граници:

- за флуиди во група 1 со  $DN$  поголем од  $25$  (Прилог 1, Табела 6),

- за флуиди во група 2 со  $DN$  поголем од  $32$  и производ од  $PS$  и  $DN$  поголем од  $1000 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 7);

(б) флуиди со притисок на пареа на максимална дозволена температура до  $0,5 \text{ bar}$  над нормалниот атмосферски притисок ( $1013 \text{ mbar}$ ) во следните граници:

- за флуиди во група 1 со  $DN$  поголем од  $25$  и производ од  $PS$  и  $DN$  поголем од  $2000 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 8),

- за флуиди во група 2 со  $PS$  поголем од  $10 \text{ bar}$ ,  $DN$  поголем од  $200$  и производ од  $PS$  и  $DN$  поголем од  $5000 \text{ bar}$  (Прилог 1, Табела 9).

4. Безбедносни уреди и средства и прибор под притисок наменети за опремата опфатена со точките 1, 2 и 3 од овој член, вклучувајќи ги и случаите каде што таквата опрема е вклучена во склоп.

#### Член 8

Склоповите кои вклучуваат најмалку една од опремата под притисок опфатена со член 7 од овој правилник и кои се наведени во точките 1, 2 и 3 од овој член, треба да ги задоволат суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник:

1. Склоповите наменети за создавање пареа или прегреана вода на температура поголема од  $110^\circ\text{C}$  составени од најмалку една изложена на пламен или на друг начин загревана опрема под притисок која претставува ризик од прегревање,

2. Склоповите различни од опфатените со точка 1 од овој член, ако производителот има намера да ги пушта на пазарот и да ги стави во употреба како склопови,

3. По исклучок од воведната реченица на овој член, склоповите наменети за создавање топла вода на температури помали од  $110^\circ\text{C}$ , кои рачно се напојуваат со цврсти горива и имаат  $PS \cdot V$  поголем од  $50 \text{ bar} \cdot L$ , треба да бидат во согласност со суштествените барања утврдени со одредбите на членовите 27, 28, 29, 30, 43 и член 48 став 2 точки 1 и 4 од овој правилник.

#### Член 9

Опремата под притисок и/или склоповите кои се наоѓаат под или еднакво на границите во точките 1, 2 и 3 од член 7 и член 8 од овој правилник, треба да бидат проектирани и произведени во согласност со позитивната инженерска пракса, со цел да се осигура нивното безбедно користење.

Опремата под притисок и/или склоповите од став 1 на овој член треба да бидат придружени со соодветни упатства за употреба и да имаат ознаки за идентификација на производителот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија.

Опремата под притисок и/или склоповите од став 1 на овој член не може да имаат ознака за сообразност, која е наведена во членовите од 187 до 191 од овој правилник.

## 2. Примена на суштествените барања

### Член 10

Обврските кои произлегуваат од суштествените барања за опремата под притисок наведени во Глава II од овој правилник соодветно се применуваат и на склоповите каде постои соодветен ризик.

Обврските за суштествените барања се применуваат само ако постојат соодветни ризици за опремата под притисок која се разгледува и покрај тоа што се употребува под услови кои се разумно предвидливи од производителот.

Производителот треба да ги анализира ризиците со цел да се утврдат оние ризици кои се однесуваат на неговата опрема поради притисокот, за да може потоа да ги проектира и изработи, водејќи сметка за сопствената анализа на ризиците.

Суштествените барања треба да бидат интерпретирани и применети на таков начин што ќе се земе во предвид најсовремената техника и технологија и актуелната пракса во време на проектирањето и производството, како и техничките и економските аспекти кои одговараат на висок степен на заштита на здравјето и безбедноста.

### Член 11

Опремата под притисок треба да е проектирана, изработена и проверена и ако е соодветно, доопремена и инсталирана, на таков начин што ќе се осигури нејзината безбедност кога е ставена во употреба во согласност со инструкциите од производителот или во разумно предвидливи услови.

Во изборот на најсоодветни решенија, производителот треба да ги примени следните принципи по дадениот редослед:

- елиминирање или намалување на ризиците во разумно изводлива мера,
- примена на соодветни заштитни мерки против опасности кои не можат да се елиминираат,
- онаму каде е применливо, информирање на корисниците за преостанатите ризици и назначување дали е неопходно да се преземат соодветни специјални мерки за редуцирање на ризиците за време на инсталација и/или употреба.

Кога потенцијалот за злоупотреба е познат или може да се предвиди, опремата под притисок треба да е така проектирана што ќе спречи опасност од таква злоупотреба или, ако тоа не е можно, да содржи соодветно предупредување дека опремата под притисок не може да се користи на таков начин.

## 3. Проектирање

### 3.1. Домен

#### Член 12

Опремата под притисок треба да биде соодветно проектирана земајќи ги во предвид сите релевантни фактори со цел да се осигури опремата дека ќе биде безбедна за време на нејзиниот предвиден век.

Проектирањето треба да вклучи соодветни безбедносни коефициенти употребувајќи исцрпни методи за кои се знае дека содржат соодветни сигурносни граници во континуитет за сите релевантни облици на отказ на опремата под притисок.

### 3.2. Проектирање за соодветна цврстина

#### Член 13

Опремата под притисок треба да е проектирана за оптоварувања соодветни на нејзината намена, како и за други предвидливи експлоатациони услови, при што треба да се земат во предвид следните фактори:

- внатрешен/надворешен притисок,
- околна и работна температура,
- статички притисок и маса на содржината при работа и во услови на тестирање,

- сообраќај, ветер, земјотресно оптоварување,
- сили на реакција и моменти кои произлегуваат од потпорите, приклучоците, цевковод, итн.,
- корозија и ерозија, замор итн.,
- деградација (распаѓање) на нестабилни флуиди.

Покрај факторите од став 1 на овој член ќе треба да се земат во предвид и различни оптоварувања кои можат да се јават во исто време, а врз основа на веројатноста за нивна симултана појава.

#### Член 14

Проектирањето за соодветна цврстина треба да се базира на:

- како генерално правило, на пресметковен метод, опишан во членовите 15, 16 и 17 од овој правилник и надополнет ако е неопходно со метод на проектирање со експеримент опишан во членовите 18 и 19 од овој правилник, или
- метод на проектирање со експеримент без пресметка, опишан во членовите 18 и 19 од овој правилник кога производот на максимално дозволиениот притисок PS и волуменот V е помал од 6000 bar•L или производот PS•DN е помал од 3000 bar.

### 3.2.1. Пресметковен метод

(а) Оптоварување од притисок и аспекти од други оптоварувања

#### Член 15

Дозволените напони за опрема под притисок треба да се ограничени имајќи ги предвид облиците на отказ кои се разумно предвидливи во работни услови.

За задоволување на барањето од став 1 на овој член, степените на сигурност треба да бидат применети за целосно да се елиминира секаква непрецизност настаната од производството, реалните работни услови, напрегањата, пресметковни модели како и особините и однесувањето на материјалот.

Пресметковните методи треба да обезбедат доволни безбедносни маргини, онаму каде е применливо, согласно барањата од членовите од 50 до 56 од овој правилник.

Барањата од овој член можат да бидат задоволени доколку се примени еден од следните методи, соодветно, ако е неопходно како дополнување или во комбинација со друг метод:

- проектирање според формула;
- проектирање според анализа;
- проектирање според механика на лом;

(б) Отпорност

#### Член 16

За да се постигне отпорноста на опремата под притисок треба да се употребат соодветни пресметки, а особено следниве:

1. пресметковните притисоци не треба да бидат помали од максимално дозволените притисоци, при што треба да се земат во предвид главниот статички притисок и динамичкиот притисок од флуидот и деградацијата на нестабилните флуиди. Кога сад под притисок е поделен во индивидуални комори под притисок, тогаш преградата која ги разделува треба да е направена врз основа на најголемиот можен притисок во комората во однос на најнискиот можен притисок во соседната комора,

2. пресметковните температури треба да дозволат соодветни безбедносни граници,

3. проектот треба да ги земе во предвид сите можни комбинации на температури и притисоци кои можат да настанат под разумно предвидливи работни услови за опремата,

4. максималните напони и концентрацијата на скокови на напонот треба да бидат држани во безбедни граници,

5. за пресметката според притисокот треба да се применат вредности соодветни на особините на материјалот, базирани на документирани податоци, имајќи ги во предвид одредбите наведени во членовите од 44 до 47 од овој правилник заедно со соодветните степенени на сигурност. Карактеристиките на материјалите кои се земаат во предвид вклучуваат:

- граница на развлекување, при 0,2% или 1,0 % издолжување на пресметковна температура,
- граница на кинење,
- временски зависна јакост односно граница на ползење,
- заморни особини,
- Јунгов модул (модул на еластичност)
- соодветна вредност на пластична деформација,
- ударна жилавост,
- ломна жилавост,

6. потребно е да бидат применети соодветни фактори за ослабување на врските кон особините на материјалот кои зависат, на пример, од типот на неструктурни испитувања, материјали кои се споени и предвидените работни услови,

7. проектот треба да ги земе во предвид сите можни предвидливи деградациони механизми (на пр. корозија, ползење, замор) согласно со предвидената намена на опремата, како и да посвети внимание на инструкциите наведени во член 43 од овој правилник, кои се однесуваат на одредени аспекти на проектирањето релевантни за векот на опремата, на пример:

- за ползење: проектни работни саати на дефинирана температура,
- за замор: проектен број на циклуси при дефинирано ниво на напонот,
- за корозија: проектно ослабување од корозија.

#### (в) Аспекти на стабилност

##### Член 17

Кога пресметковната дебелина не овозможува соодветна конструктивна стабилност, тогаш треба да се преземат неопходни мерки за корекција на таквата состојба земајќи ги во предвид ризиците од транспорт и манипулација.

### 3. 2. 2. Метод на проектирање со експеримент

##### Член 18

Проектот на опремата може да биде потврден, во целост или делумно, со соодветна програма за испитување спроведена на репрезентативен примерок од опремата или од категоријата на опремата.

Програмата за испитување треба да биде јасно дефинирана пред испитувањето и прифатена од страна на правното лице одговорно за модулот за оцена на сообразноста на проект.

Програмата за испитување треба да ги дефинира условите за испитување и критериумите за прифаќање или одбивање, при што вистинските вредности на основните димензии и карактеристиките на материјалите од кои е изработена опремата која се испитува треба да бидат измерени пред испитувањето.

За време на испитувањата, кога е соодветно, треба да е овозможено набљудување на критичните зони на опремата под притисок со адекватна инструментација способна за регистрирање на деформации и напони со задоволителна прецизност.

##### Член 19

Програмата за испитување треба да вклучи:

1. Тест за отпорност на притисок, чија цел е да провери дека при притисок дефиниран со границите за сигурност во однос на максималниот дозволен притисок, опремата не покажува значително процурување или деформација која го надминува прагот на дозволеност.

Испитниот притисок треба да биде одреден врз основа на разликите помеѓу вредностите на геометриските и материјалните карактеристики во испитни услови и вредностите употребени при проектирањето, како и да бидат земени во предвид разликите помеѓу испитните и проектните температури,

2. Соодветни тестови одредени врз основа на работните услови наведени за опремата, кога постои ризик од ползење или замор, на пример: време на одржување на одредени температури, број на циклуси на одредени напонски нивоа и др.

3. Кога е неопходно, дополнителни тестови кои ги опфаќаат другите фактори наведени во член 13 од овој правилник како корозија, надворешно оштетување и др.

### 3. 3. Одредби за осигурување на безбедно манипулирање и управување

##### Член 20

Методот на управување одреден за опрема под притисок треба да биде таков што ќе исклучи секаков предвидлив ризик при управување на опремата, при што посебно внимание треба да се посвети на:

- капацити и отвори,
- опасно ненадејно опаѓање на притисокот,
- уреди за превенција од пристап за време на постоење на притисок или вакум,
- површинска температура земајќи ја во предвид намената на опремата,
- деградација на нестабилни флуиди.

Опремата под притисок опремена со врата за влез треба да е опремена со автоматски или рачен уред кој ќе му овозможи на корисникот лесно да утврди дека отворањето нема да предизвика било каква опасност.

Кога отворањето може да се изведе брзо, тогаш опремата под притисок треба да биде опремена со уред за превенција за да може опремата секогаш да биде затворена кога притисокот или температурата на флуидот преставува опасност.

### 3. 4. Средства за испитување

##### Член 21

Опремата под притисок треба да биде проектирана и изработена така што сите потребни испитувања за докажување на сигурноста да можат да бидат спроведени.

Опремата под притисок треба да има на располагање средства за одредување на внатрешната состојба на опремата, каде што е неопходно за да се потврди континуираната безбедност на опремата, како што се отвори за пристап кои овозможуваат физички пристап во внатрешноста на опремата под притисок така што соодветните испитувања би се спровеле безбедно и ергономично.

Други средства за осигурување на безбедни услови на опремата под притисок може да бидат применети:

- онаму каде што таа е многу мала за физички пристап во внатрешноста, или
- онаму каде што отворањето на опремата под притисок неповолно ќе влијае на внатрешноста, или
- онаму каде што субстанцата која што ја содржи ќе се покаже дека не е штетна за материјалот од кој е направена опремата под притисок и дека ниеден друг механизам на деградација не може да се предвиди.

### 3. 5. Средства за истекување и испуштање

##### Член 22

За опремата под притисок треба да бидат обезбедени соодветни средства за истекување и испуштање кога е неопходно:

- да се избегнат штетните ефекти како што е воден удар, отказ на вакум, корозија и неконтролирани хемиски реакции, при што треба да се земат во предвид сите фази на управување и испитување, особено при испитување под притисок,
- да се дозволи чистење, инспекција и одржување на безбеден начин.

### 3. 6. Корозија или друга хемиска агресија

#### Член 23

За опремата под притисок кога е неопходно, треба да се обезбеди адекватна заштита против корозија или друга хемиска агресија земајќи ја во предвид нејзината идна и разумно предвидлива употреба.

### 3. 7. Абење (трошење)

#### Член 24

Во услови кога може да се појави ерозија или абразија, треба да се преземат соодветни мерки за:

- минимизирање на таквиот ефект со соодветен дизајн, на пр: дополнителна дебелина на материјалот или со употреба на материјали за обложување,
- овозможување на замена на делови кои се најмногу изложени,
- посветување на внимание на инструкциите наведени во член 43 од овој правилник за мерките неопходни за континуирана безбедна употреба.

### 3. 8. Склопови

#### Член 25

Склоповите треба да бидат проектирани така што:

- компонентите кои треба да се состават да се погодни и соодветни во поглед на нивната намена,
- сите компоненти да се правилно интегрирани и составени на правилен начин.

### 3. 9. Одредби за полнење и празнење

#### Член 26

Опремата под притисок, каде што е соодветно, треба да биде така проектирана и опремена со прибори, или да постои одредба за нивно вградување, за да се обезбеди нејзино сигурно полнење и празнење, земајќи ги во предвид опасностите како:

1. при полнење:
  - преполнување или преголемо зголемување на притисокот имајќи го во предвид факторот на полнење и притисокот на испарување на референтна температура,
  - нестабилност на опремата под притисок
2. при празнење: неконтролирано испуштање на флуидот под притисок;
3. при полнење или празнење: небезбедно поврзување и раздвојување.

### 3. 10. Заштита против надминување на дозволените граници на опремата под притисок

#### Член 27

Кога, под разумно предвидливи услови, дозволените граници би можело да бидат надминати, тогаш опремата под притисок треба да биде опремена, или да има одредба за нејзино опремување, со погодни заштитни уреди, освен ако не е предвидено опремата да биде заштитена со други заштитни уреди во рамките на склопот.

Соодветниот уред или комбинацијата на такви уреди треба да биде одредена врз основа на специфичните карактеристики на опремата или склопот.

Соодветните заштитни уреди и нивните комбинации опфаќаат:

1. сигурносна опрема дефинирана во член 2 точка 4 од овој правилник,
2. каде што е соодветно, адекватни уреди за мониторинг како индикатори и/или аларми кои овозможуваат да се преземе автоматски или рачно соодветна мерка за да се одржи опремата под притисок во дозволените граници.

### 3.11. Сигурносна опрема

#### Член 28

Сигурносната опрема треба:

- да биде така проектирана и изработена што ќе биде погодна и соодветна за нејзината намена и ќе бидат земени во предвид потребите за одржување и испитување на уредите,

- да биде независна од другите функции, освен ако нејзината сигурносна функција не е под влијание од таквите други функции,

- да ги исполнува соодветните принципи за проектирање со цел да се постигне погодна и соодветна заштита, при што овие принципи вклучуваат и модели на заштита од отказ, реактивирање, подесување и самодиагностика.

#### Член 29

Уредите за ограничување на притисокот треба да бидат направени така што притисокот нема трајно да го надмине максимално дозволеениот притисок PS, освен каде што е соодветно, дозволен е краткотраен удар од притисокот во рамките на спецификацијата наведена во член 54 од овој правилник.

#### Член 30

Уредите за мониторинг на температурата треба да имаат адекватно време на реакција поради безбедносни причини, согласно со функцијата за мерење.

### 3.12. Надворешен оган

#### Член 31

Опремата под притисок треба да е направена и опремена со погодни помагала, или да има одредба за нејзино опремување, каде што е неопходно, за да ги задоволи потребите за лимитирање на опасностите во случај на надворешен оган, имајќи ја во предвид намената на опремата.

## 4. Производство

### 4.1. Производни процедури

#### Член 32

Производителот треба да обезбеди компетентно спроведување на одредбите кои се поставени во фазата на проектирањето со примена на соодветни техники и релевантни процедури, со посебно внимание на аспектите за производство согласно членовите од 33 до 43 од овој правилник.

#### 4.1.1. Подготовка на деловите

#### Член 33

Подготовката на деловите (на пр. обликување или порабување) не треба да предизвика дефекти или пукнатини или промени во механичките карактеристики кои се штетни по безбедноста на опремата под притисок.

#### 4.1.2. Неразделно спојување

#### Член 34

Неразделните врски и околните зони треба да бидат без било какви површински или внатрешни дефекти штетни по безбедноста на опремата.

Особините на неразделните врски треба да ги задоволат минималните особини специфицирани за материјалите кои се спојуваат, освен ако други релевантни вредности не се земени во предвид во пресметките при проектирањето.

За опремата под притисок, неразделното спојување на компонентите кое придонесува на отпорноста на притисокот на опремата и компонентите кои се посредно споени со нив, треба да биде спроведено од соодветно квалификуван персонал во согласност на националните стандарди.

За опремата под притисок во категориите II, III и IV работните процедури и персоналот треба да бидат одобрени од страна на компетентни независни правни лица кои, врз основа на избор на производителот, согласно националните стандарди, може да бидат:

- правните лица за оценка на сообразност;
- призната независна (трета страна) организација наведена во член 68 од овој правилник.

За да се реализираат одобрените од став 4 на овој член независните правни лица треба да спроведат испитувања и тестови во согласност со соодветните национални стандарди или еквивалентни на нив испитувања и тестови.

#### 4.1.3. Недеструктивни испитувања

##### Член 35

За опремата под притисок, недеструктивните испитувања на неразделните врски треба да бидат спроведени од соодветно квалификуван персонал согласно националните стандарди.

За опремата под притисок во категориите III и IV, персоналот треба да биде одобрен од страна на признава независна (трета стана) организација во согласност со член 68 од овој правилник.

#### 4.1.4. Термичка обработка

##### Член 36

Кога постои ризик дека производниот процес ќе ги промени материјалните особини во обем кои ќе ја намали безбедноста на опремата под притисок, тогаш треба да биде применет соодветен термички третман во соодветната фаза на производство.

#### 4.1.5. Следивост

##### Член 37

Соодветни процедури треба да бидат воспоставени и одржани за идентификација на материјалот од кои се прават компонентите на опремата, што придонесува кон отпорноста на притисок со помош на соодветни средства почнувајќи од приемот, преку производството, па се до финалните тестови на произведената опрема под притисок.

#### 4.2. Завршна оценка

##### Член 38

Опремата под притисок треба да биде подложена на завршна оценка согласно членовите 39, 40 и 41 на овој правилник.

#### 4.2.1. Завршна инспекција

##### Член 39

Опремата под притисок треба да подлежи на завршна инспекција за да се оцени, визуелно и со испитувања на придружните документи, согласноста со барањата утврдени со одредбите на овој правилник.

Ако е неопходно од безбедносни причини, завршната инспекција треба да биде спроведена во внатрешноста и надворешноста на секој дел од опремата, каде што е можно и во текот на производство (на пример: кога испитувања за време на завршната инспекција не се повеќе можни).

#### 4.2.2. Пробно испитување

##### Член 40

Завршната оценка на опремата под притисок треба да вклучи тест од аспект на издржливоста на притисокот во форма на испитување на хидростатскиот притисок при притисок најмалку еднаков, каде што е применливо, на вредноста наведена во член 55 од овој правилник.

За серии на опремата под притисок од категорија I, тестот од став 1 на овој член може да се изведе на статистичка база.

Кога испитувањето на хидростатски притисок е опасен или непрактичен, може да бидат спроведени други релевантни испитувања.

За испитувања различни од хидростатското, треба да бидат применети дополнителни мерки, како што се недеструктивни испитувања или други методи со еквивалентно значење пред овие испитувања да се спроведат.

#### 4.2.3. Инспекција на безбедносни уреди

##### Член 41

За склоповите, завршната оценка треба исто така да вклучува проверка на безбедносни уреди, со цел проверка на целосната согласност со барањата наведени во член 27 од овој правилник.

#### 4.3. Обележување и етикетање

##### Член 42

Како дополнување на ознаката за сообразност, следните информации треба да бидат обезбедени:

- за секаква опрема под притисок:
  - име, презиме и адреса или назив и седиште или други средства за идентификација на производителот и каде што е применливо, на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија;
  - годината на производство;
  - идентификација на опремата под притисок според нејзината природа, како што е тип, идентификациски и сериски број на серијата или шаржата;
  - основни максимални/минимални дозволени граници;
- во зависност од типот на опремата под притисок, понатамошна информација неопходна за безбедно инсталтирање, управување или користење и каде што е применливо, одржување и периодична инспекција како:
  - волумен V на опремата под притисок во L,
  - номинална големина за цевководите DN,
  - испитен притисок PT даден во bar и датум на спроведување,
  - подесен притисок на безбедносни уреди во bar,
  - излезна моќност на опремата под притисок во kW,
  - напоен напон V (волти),
  - предвидена употреба,
  - фактор на полнење kg/L,
  - максимална маса на полнење во kg,
  - нето маса во kg,
  - група на производот;
- каде што е неопходно, предупредувања фиксирани на опремата под притисок со нацртано предупредување за злоупотреби за кои искуството покажало дека може да се појават.

Ознаката за сообразност и потребната информација треба да бидат дадени на опремата под притисок или на дел кој е цврсто прикачен за неа, со следниве исклучоци:

- каде е применливо, соодветна документација може да се користи за да се избегне повторно обележување на индивидуалните делови како што се цевни компоненти, наменети за ист агрегат, а што се применува и за ознаката за сообразност и за другите ознаки и етикетање наведени во Глава II од овој правилник;
- онаму каде опремата под притисок е многу мала, на пример: помошни компоненти, информацијата определена во точка 2 став 1 од овој член може да биде дадена на етикета прикачена на самата опрема под притисок;
- етикетање или други адекватни средства може да се користат за при полнење на масата која треба да биде наполнета и за предупредувањата наведени во точка 3 став 1 од овој член, за точно одредено време.

#### 4.4. Инструкции за управување

##### Член 43

Кога опремата под притисок е пуштена на пазарот, тогаш опремата треба да биде придружена, се додека е од значење, со инструкции наменети за корисникот, кои ги содржат сите неопходни информации кои се однесуваат на:

- поврзување вклучително и составување на различни делови од опремата под притисок,
- пуштање во употреба,
- употреба,
- одржување вклучувајќи проверки од корисникот.



Инструкциите од став 1 на овој член треба да опфатат информации прикачени кон опремата под притисок во согласност со член 42 од овој правилник, со исклучок на сериската идентификација и треба да бидат придружени, каде што е соодветно, со технички документи, скици и дијаграми кои се потребни за целосно разбирање на овие инструкции.

Ако е соодветно, инструкциите од став 1 на овој член треба да ги опфатат и опасностите кои се јавуваат со погрешна употреба согласно член 11 став 3 од овој правилник, како и соодветните податоци поврзани со проектот во согласност со членовите од 15 до 17 од овој правилник.

## 5. Материјали

### Член 44

Материјалите кои се користат за производство на опремата под притисок треба да се погодни за таквата нивна примена за време на планираниот век на користење, освен ако не е предвидена нивна замена.

Додатните материјали за заварување и другите материјали за спојување треба да ги исполнат само релевантните барања од членовите 45, 46 став 1 и 47 ставови 1 и 2 од овој правилник, на соодветен начин, индивидуално и во споена форма.

### Член 45

Материјалите за делови под притисок треба:

1. Да имаат соодветни работни особини за сите разумно предвидливи работни услови и за сите услови при испитувањата и, особено, тие треба да се доволно пластични и жилави. Особините на материјалите каде што е соодветно, треба да ги исполнуваат барањата наведени во член 56 од овој правилник. При изборот на материјали треба да се превземат соодветни мерки со цел превенција од крт лом; а кога поради одредена причина треба да се примени крт материјал, тогаш треба да се превземат соодветни мерки;

2. Да бидат хемиски отпорни на флуидот кој се содржи во опремата под притисок, како и хемиските и физичките особини неопходни за оперативна безбедност не треба значително да бидат под влијанија за време на планираниот работен век на опремата;

3. Да не бидат значително подложни на стареење;

4. Да бидат погодни за наменетите производни процедури;

5. Да бидат избрани со цел да се избегнат значителни несакани ефекти кога различни материјали се применети заедно.

### Член 46

Производителот на опремата под притисок треба да ги дефинира на соодветен начин вредностите неопходни за пресметки при проектирањето наведени во членовите од 15 до 17 од овој правилник и основните особини на материјалите и нивниот третман согласно член 45 од овој правилник.

Елементите кои се однесуваат на согласноста со спецификацијата на материјали утврдена со одредбите на овој правилник, производителот треба да ги обезбеди во неговата техничка документација во една од следните форми:

- со користење на материјали кои ги исполнуваат барањата од националните стандарди;

- со користење на материјали опфатени со одобрение за материјали за опрема под притисок во согласност со член 63 од овој правилник;

- со посебно одобрение за материјали.

За опремата под притисок во категориите III и IV, посебните одобренија за материјали наведени во став 2 алинеја 3 од овој член треба да бидат издадени од страна на правното лице одговорно за постапките за оцена на сообразност за опремата под притисок.

### Член 47

Производителот на опремата треба да превземе соодветни мерки за да се осигури дека употребените материјали одговараат на потребната спецификација.

Документацијата подготвена од производителот на материјалот треба да се однесува за сите применети материјали кои ја потврдуваат согласноста со спецификацијата.

За деловите кои се изложени на главниот притисок од опремата во категории II, III и IV документацијата од став 2 на овој член треба да биде во форма на сертификат за специфична контрола на производот.

Кога производителот на материјалот има соодветен систем за обезбедување на квалитет, одобрен од компетентно тело за оцена на системи за обезбедување на квалитет и има спроведено специфична оцена за материјалите, тогаш сертификатите издадени од производителот се подразбираат како сообразни со релевантните барања утврдени со овој член.

## 6. Барања за специфична опрема под притисок

### Член 48

Опремата под притисок изложена на пламен или загревана на друг начин, со ризик од прегревање наведена во член 7 од овој правилник вклучува:

- генератори на пара или врела вода наведени во член 7, точка 2 од овој правилник, како што се котли за врела вода и пара изложени на оган, прегревачи и греачи за повторно греење, котли на енергија од отпад, електричен или потопен тип на електрично загревани бојлери, садови за готвење под притисок (експрес лонци), заедно со нивните делови и, каде што е применливо, нивните системи за напојување со вода или гориво, и

- опрема за загревање на процеси наведена во член 7, точка 1 од овој правилник, како и греачи за хемиски и други слични процеси и опрема под притисок за процесирање на храна.

Опремата под притисок од став 1 на овој член треба да биде пресметана, проектирана и изработена за да се избегне до минимални ризици значителна загуба на содржината од прегревање и да се обезбеди, кога е возможно, дека:

1. се обезбедени соодветни средства за заштита за да ги намалат работните параметри како внес на топлина, излез на топлина и нивото на флуид за да се избегнат било какви ризици за локално и генерално прегревање,

2. се обезбедени пробни локации онаму каде е потребно да се дозволи оцена на особините на флуидот за да се избегне ризикот поврзан со талог и/или корозијата,

3. се направени адекватни одредби за да ги елиминираат ризиците од штета од талог,

4. се обезбедени средства за безбедно спроведување на простанатата топлина по исклучувањето,

5. се преземени чекори за избегнување на опасна акумулација на запаливи смеси од запаливи супстанции и воздух, или поврат на пламен.

### Член 49

Цевководите наведени во член 7, точка 3 од овој правилник треба да бидат проектирани и изработени за да осигураат дека:

1. ризикот од пренапрегнатост поради недозволено слободно движење или преголеми сили кои се продуцирани на пр. на прибрањаци, спојки, заштитни гуми или црева, е адекватно контролиран со средства како што се потпори, вклетувања, анкерисување и за предзатегнување,

2. кога е можно да се појави кондензација во внатрешноста на цевките за гасните флуиди, да постојат начини за дренажи и отстранување на депозити од ниски делови за да се избегне корозија,

3. во предвид е земена и потенцијалната штета од турбуленцијата и формирање на вртлози; применливи се релевантни делови од членот 24,

4. во предвид е земен и ризикот од замор настанат од вибрациите во цевките;

5. кога флуидите од Група 1 се наоѓаат во цевководите, да се обезбедени соодветни средства за да ги изолираат местата на одвојување на големина која не претставува значителен ризик;

6. ризикот од невнимателно празнење е минимизиран; местата на одвојување треба да бидат јасно означени на перманентната страна, индицирајќи ја содржината на флуидот.

7. положбата и трасата на подземните цевководи е најмалку забележена во техничката документација за да се олесни безбедното одржување, инспекција или поправка.

## 7. Специфични квантитативни барања за одредена опрема под притисок

### Член 50

Кога одредбите на членовите од 51 до 56 на овој правилник не се применети, вклучително и во случаи каде материјалите не се посебно назначени и не се применети националните стандарди, тогаш производителот треба да демонстрира дека се преземени соодветни мерки за да се постигне еднакво севкупно ниво на безбедност.

Одредбите на членовите од 51 до 56 на овој правилник ги дополнуваат суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник за опрема под притисок на која се однесуваат.

## 7. 1. Дозволените напони

### 7. 1. 1. Символи

#### Член 51

$Re/t$ , граница на развлекување, означува вредност при пресметковна температура на:

- горна граница на развлекување кај материјали кои покажуваат горна и долна граница на развлекување,
- напон при 1.0 % издолжување за аустенитни челици и нелегиран алуминиум,
- напон при 0.2 % издолжување за други случаи.

$Rm/20$  означува минимална вредност на јакост на кинење при 20 °C.

$Rm/t$  означува минимална вредност на јакост на кинење при пресметковна температура.

#### Член 52

Дозволеният генерален мембрански напон за првенствено статички оптоварувања и за температури надвор од опсегот во кој ползењето е значително не треба да ја премине помалата од следните вредности, во согласност со материјалот кој е користен:

1. во случај на феритен челик вклучувајќи нормализиран (нормализационо валан) челик и исклучувајќи финозрнести челици и специјално термички третиран челик, 2/3 од  $Re/t$  и 5/12 од  $Rm/20$ ;
2. во случај на аустенитен челик:
  - ако прекинувачкото издолжување надмине 30 %, 2/3 од  $Re/t$ ;
  - или, алтернативно, и ако прекинувачкото издолжување надмине 35 %, 5/6 од  $Re/t$  и 1/3  $Rm/t$ ;
  - во случај на нелегиран или нисколегиран челичен лив, 10/19 од  $Re/t$  и 1/3  $Rm/20$ ;
  - во случај на алуминиум, 2/3 од  $Re/t$ ;
  - во случај на алуминиумски легури со исклучок на легури зајакнати со пресипитација, 2/3 од  $Re/t$  и 5/12 од  $Rm/20$ .

## 7. 2. Коефициенти на врски

### Член 53

За заварени врски, коефициентот на врската не треба да ги надмине следните вредности за:

- опрема која е предмет на деструктивни и недеструктивни испитувања кои потврдуваат дека целата серија на врски не покажува значителни дефекти: 1,

- опрема која е предмет на делумно (по случаен избор) недеструктивно испитување: 0.85,

- опрема која не е предмет на недеструктивно испитување различно од визуелна инспекција: 0.7.

Доколку е потребно, при одредувањето на вредноста на коефициентот на врската, треба да се земат во предвид типот на напон, како и механичките и технолошките особини на врската.

## 7. 3. Уреди за ограничување на притисокот, особено за садови под притисок

### Член 54

Моменталниот удар на притисокот наведен во член 29 од овој правилник треба да биде одржуван на 10 % од максимално дозволеният притисок.

## 7. 4. Хидростатско испитување под притисок

### Член 55

За садовите под притисок, хидростатскиот притисок наведен во член 40 од овој правилник треба да биде не помал од:

- оној кој е соодветен на максималното оптоварување за кое опремата под притисок може да биде предмет при експлоатација земајќи ги во предвид нејзиниот максимално дозволен притисок и максимално дозволена температура, помножена со коефициентот 1.25 или
- максималниот дозволен притисок помножен со коефициент 1.43.

## 7. 5. Особини на материјалот

### Член 56

Кога не се бараат други вредности во согласност со други критериуми кои треба да се земаат во предвид, челикот се смета за доволно дуктилен да го задоволи барањето наведено во член 45 точка 1 од овој правилник ако, при испитување на затегнување изведено по стандардни процедури, неговото прекинувачко издолжување е не помалку од 14 % и ударната жилавост на ISO V епрувета е не помалку 27 J, на температура не поголема од 20 °C, но и не повисока од најниската предвидена работна температура.

## III. ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТА

### 1. Претпоставка за сообразност

#### Член 57

Опремата под притисок и склоповите што носат SE-ознака и се придружени со ЕС-изјава за сообразност, се смета дека се во согласност со одредбите од овој правилник, вклучувајќи ги и постапките за оцена на сообразноста.

Опремата под притисок и склоповите што се во согласност со националните стандарди се смета дека се усогласени со суштествените барања наведени во членовите 7, 8 и 9 од овој правилник.

### 2. Класификација на опремата под притисок

#### Член 58

Опремата под притисок наведена во член 7 од овој правилник се класифицира во категорија во согласност со Табелите за оцена на сообразноста (Прилог 1) кои се составен дел на овој правилник, според растечкото ниво на ризик.

За класификацијата од став 1 на овој член, флуидите се делат во две групи и тоа:

1. Групата 1 е составена од опасни флуиди. Опасен флуид е супстанција или смеса составена од флуиди дефинирани како:

- експлозивни,
- екстремно запаливи,

- високо запаливи,
- запаливи (каде максималната дозволена температура е над точката на палење),
- многу отровни,
- отровни,
- оксидирачки.

2. Групата 2 е составена од сите други флуиди кои не се опфатени во точка 1 од овој став.

Во случај кога е садот составен од повеќе комори, истиот се класифицира во највисоката категорија што се применува за индивидуални комори. Во случај кога комората содржи неколку флуиди, класификацијата се прави врз основа на флуидот кој е во највисоката категорија.

### 3. Постапки за оцена на сообразноста

#### Член 59

Пред да се пушта опремата под притисок на пазар, производителот треба да го подложи секој дел од опремата на една од постапките за оцена на сообразноста што се утврдени со одредбите на овој правилник, според условите утврдени во овој член.

Постапките за оцена на сообразноста што треба да се применат на дел од опремата под притисок, во поглед на ставањето на ознака за сообразност, се определуваат од категоријата, како што е дефинирано во член 58 од овој правилник, во која се класифицира таа опрема.

Постапките за оцена на сообразноста што треба да се применат за различните категории се следните:

- категорија I  
модул A
- категорија II  
модул A1  
модул D1  
модул E1
- категорија III  
модул B1 + D  
модул B1 + F  
модул B + E  
модул B + C1  
модул H
- категорија IV  
модул B + D  
модул B + F  
модул G  
модул H1

Опремата под притисок ќе биде подложена на една од постапките за оцена на сообразноста, која може да се избере од страна на производителот од утврдените за категоријата во која е класифицирана таа опрема. Производителот може да избере да примени една од постапките за оцена на сообразноста што се применуваат во повисоките категории, ако тоа е возможно за таа опрема.

Во рамките на постапките за обезбедување квалитет за опремата во категориите III и IV наведени во членот 7 точка 1 потточка (а), потточка (б) алинеја 1 и точка 2 од овој правилник, правното лице кое врши оцена на сообразноста, при извршувањето на неочекуваните посети, ќе зема примероци од опремата од производството или од складишните простории за да изврши или да има извршено конечна оцена, како што е наведено во член 40 од овој правилник.

Во случајот од став 5 на овој член, производителот го информира правното лице кое врши оцена на сообразноста за планираниот распоред на производство.

Правното лице кое врши оцена на сообразноста треба да спроведе најмалку две посети за време на првата година од производството. Зачестеноста на следните посети се определува од страна на правното лице кое врши оцена на сообразноста врз основа на критериумите утврдени со системот за контрола на посети од соодветните модули.

Во случај на еднократно производство на садови и опрема во категоријата III наведени членот 7, точка 2 од овој правилник, според постапка од модулот H, правното лице кое врши оцена на сообразноста врши или извршило конечна оцена, како што е наведено во во член 40 од овој правилник, за секој дел поединечно.

Во случајот од став 8 на овој член, од страна на производителот се доставува распоредот на производство до правното лице кое врши оцена на сообразноста.

#### Член 60

Склоповите наведени во член 8 од овој правилник подлежат на постапка за глобална оцена на сообразност, која е составена од:

1. оцена на секој дел од опремата под притисок што е во состав на склопот и е наведен во член 7 од овој правилник, кој не бил претходно подложен на постапка за оцена на сообразност и на посебно ставање на ознака за сообразност, при што постапката за оцена се определува според категоријата на секој дел од опремата;

2. оцената на интегрирањето на различните компоненти на склопот, како што е наведено во членовите 20, 25 и 26 од овој правилник, што се определува според највисоката категорија што се применува за односната опрема, различно од тие што се применуваат на која било сигурносна опрема;

3. оцената на заштитата на склопот од надминување на дозволените работни ограничувања, како што е наведено во членовите 27 и 40 од овој правилник се врши според највисоката категорија што се применува за деловите од опремата што треба да се заштити.

#### Член 61

По исклучок од членовите 59 и 60 на овој правилник, таму каде што е оправдано, може да се пуштаат на пазарот поединечни делови и склопови од опрема под притисок, на кои не се применувале постапките за оцена на сообразност и чија примена е во интерес на експериментирањето.

#### Член 62

Евиденцијата и преписките кои се однесуваат на постапките за оцена на сообразноста, треба да бидат напишани на македонски јазик и неговото кирилско писмо.

## 4. Одобрение за материјали

#### Член 63

Одобрението за материјали се издава на барање на еден или повеќе производители на материјали или опрема, од страна на правното лице кое врши оцена на сообразноста, посебно овластено за негово издавање.

Правното лице од став 1 на овој член определува и изведува или го уредува извршувањето на соодветните инспекции и тестирања за потврдување на сообразноста на типовите на материјал со соодветните барања утврдени со одредбите на овој правилник.

Правното лице од став 1 на овој член што издало одобрение за материјали за опрема под притисок, треба да го повлече таквото одобрение, доколку открие дека истото не требало да биде издадено, или ако е типот на материјал опфатен со национален стандард.

## 5. Правни лица за вршење на оцена на сообразност

#### Член 64

Правното лице кое се овластува да ги врши постапките за оцена на сообразност на опремата под притисок и склоповите (во натамошниот текст: овластено тело) треба да ги исполнува условите за вршење на оцена на сообразност, наведени во Глава IV од овој правилник.

#### Член 65

Овластеното тело, што ги исполнува условите за вршење на оцена на сообразност, наведени во Глава IV од овој правилник, може да се овласти за една или за повеќе од следните постапки за оцена на сообразност на опремата под притисок и склоповите:

- внатрешна контрола на производството (Модул "А"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 1 на овој правилник,
  - внатрешна контрола на производството со надзор на конечната оценка (Модул "А1"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 2 на овој правилник,
  - испитување на тип (Модул "В"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 3 на овој правилник,
  - испитување на проект (Модул "В1"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 4 на овој правилник,
  - сообразност со тип (Модул "С1"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 5 на овој правилник,
  - обезбедување на квалитет во производството (модул "D"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 6 на овој правилник,
  - обезбедување на квалитет во производството (модул "D1"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 7 на овој правилник,
  - обезбедување на квалитет на производот (модул "Е"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 8 на овој правилник,
  - обезбедување на квалитет на производот (модул "Е1"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 9 на овој правилник,
  - верификација на производ (модул "F"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 10 на овој правилник,
  - верификација на единица (модул "G"), во согласност со одредбите од глава V, подглава 11 на овој правилник,
  - целосно обезбедување квалитет (модул "H"), во согласност со одредбите од глава V, 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 V, подглава 13 на овој правилник.
- Овластеното тело кое ги врши постапките за оценка на сообразност на опремата под притисок и склоповите треба да има еднозначен идентификациски број на телото.

#### Член 66

Овластеното тело кое ги врши постапките за оценка на сообразност на опремата под притисок и склоповите, треба постојано да ги исполнува условите наведени во Глава IV од овој правилник и да е способно да ги извршува и специфичните задачи од националните стандарди.

#### Член 67

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

### 6. Признати независни (трета страна) организации

#### Член 68

Призната независна (трета страна) организација, во смисла на овој правилник, е правно лице кое е овластено согласно прописите за безбедност на производите и врши квалификација и одобрување на:

- работни процедури за неразделно спојување согласно член 34 од овој правилник,
- персонал за неразделно спојување согласно член 34 од овој правилник,
- персонал за недеструктивни испитувања согласно член 35 од овој правилник.

Признатата независна (трета страна) организација од став 1 на овој член, треба постојано да ги исполнува условите наведени во Глава IV од овој правилник и да е способно да ги извршува и специфичните задачи од националните стандарди.

### 7. Кориснички инспекторат

#### Член 69

Кориснички инспекторат е дел од групацијата на корисници на опрема под притисок или склопови кој може во нивните капацитети да пушта во употреба опрема под притисок или склопови чија што сообразност со суштествените барања била проценета од корисничкиот инспекторат.

Опремата под притисок и склоповите чија што сообразност била оценета од страна на корисничкиот инспекторат не треба да има ознака за сообразност.

Опремата под притисок и склоповите за кои се однесува оцената на сообразност можат единствено да се користат во капацитети раководени од групацијата чиј член е корисничкиот инспекторат, при што групацијата ја применува општата политика за безбедност што се однесува до техничките карактеристики за проектирање, производство, инспекција, одржување и примена на опремата и склоповите под притисок.

Корисничкиот инспекторат постапува само во име на групацијата каде што припаѓа.

Постапките за оценка на сообразноста што се применуваат од страна на корисничкиот инспекторат се модулите А1, С1, F и G, во согласност со одредбите од Глава V на овој правилник.

Корисничкиот инспекторат треба постојано да ги исполнува условите наведени во Глава IV од овој правилник и да ги применува критериумите наведени во став 3 од овој член.

### 8. Изјава за сообразност

#### Член 70

Изјавата за сообразност треба да биде во печатена форма, заверена и напишана на македонски јазик и неговото кирилско писмо.

Изјавата за сообразност треба да ги содржи следните детали:

- име, презиме и адреса или назив и седиште на производителот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија;
- опис на опремата под притисок и склоповите,
- постапка за оценка на сообразноста која е следена,
- во случај на склопови, опис на опремата под притисок што го сочинува склопот и постапките за оценка на сообразноста кои се следени,
- назив и седиште на овластено тело што ја извршило инспекцијата, (каде што е соодветно),
- повикување на сертификат за испитување на тип, сертификат за испитување на проект или сертификат за сообразност, (каде што е соодветно),
- назив и седиште на овластено тело што го контролира системот за обезбедување квалитет на производителот, (каде што е соодветно),
- наведување на националните стандарди што се примениле, (каде што е соодветно),
- наведување на други применети технички стандарди и спецификации, (каде што е соодветно),
- наведување на други прописи што се примениле, (каде што е соодветно),
- податоци за лицето кое е овластено за потпишување на правно обврзувачка изјава на производителот или на неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија.

### IV. УСЛОВИ КОИ ТРЕБА ДА ГИ ИСПОЛНУВААТ ПРАВНИТЕ ЛИЦА ШТО УЧЕСТВУВААТ ВО ПОСТАПКИТЕ ЗА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТА

#### 1. Овластени тела и признати независни (трета страна) организации

##### Член 71

Овластеното тело, признатата независна (трета страна) организација, нивните одговорни лица (директор, управител, раководител итн.) и нивниот стручен персо-

нал одговорен за извршување на активностите за оцена и за верификација не можат да бидат проектантот, производителот, снабдувачот, инсталерот или корисникот на опремата под притисок или склоповите, кои се проверуваат од тие тела, ниту пак овластениот претставник на која било од страните.

Овластеното тело, признатата независна (трета страна) организација, нивните одговорни лица (директор, управител, раководител итн.) и нивниот стручен персонал не треба да бидат вклучени директно во проектирањето, изработката, маркетингот или одржувањето на опремата под притисок или склоповите, ниту да ги застапуваат страните што се вклучени во таквите активности, освен кога се работи за размена на технички информации помеѓу производителот на опремата под притисок и склоповите и тие тела.

#### Член 72

Овластеното тело, признатата независна (трета страна) организација и нивниот стручен персонал треба да ги извршуваат оцените и верификациите со највисок степен на професионален интегритет и техничка компетентност и треба да бидат ослободени од сите притисоци и влијанија, особено финансиски, кои би можеле да влијаат врз нивната оцена или врз резултатите од инспекцијата, особено од лица или од групи на лица кои имаат интерес за резултатите од верификациите.

#### Член 73

Овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација треба да го имаат на располагање потребниот стручен персонал за да можат правилно да ги вршат техничките и административните задачи поврзани со активностите на инспекцијата и на надзорот.

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

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

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

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

Признатата независна (трета страна) организација 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 68 од овој правилник,

- еден дипломиран инженер по машинство, со најмалку три години континуирано искуство на извршување на задачи дефинирани во член 68 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 68 од овој правилник.

Во овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација постојано вработените лица од ставовите 2 и 3 на овој член треба да имаат и соодветни квалификации согласно националните стандарди.

#### Член 74

Стручниот персоналот одговорен за инспекција треба да има:

- квалитетна техничка и професионална обука и квалификација согласно националните стандарди,

- задоволително познавање на барањата за инспекциите што ги извршуваат и соодветно искуство со такви активности,

- способност потребна за изготвување на сертификати, записници и извештаи со кои се докажува дека проверките биле извршени.

#### Член 75

Овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација треба да поседуваат потребна опрема за да можат правилно да ги вршат техничките задачи опфатени со националните стандарди.

Овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација треба да поседуваат или да имаат пристап и до опрема потребна за извршување на посебни верификации.

#### Член 76

Овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација треба да ја гарантираат непристрасноста на нивниот стручен персонал при вршење на инспекцијата и нивните плати не треба да зависат од бројот на извршени инспекции или од резултатите на тие инспекции.

Овластеното тело и признатата независна (трета страна) организација треба да имаат соодветно осигурување од професионална одговорност.

Овластеното тело, признатата независна (трета страна) организација, нивните одговорни лица и нивниот стручен персонал треба да ја почитуваат професионалната доверливост што се однесува до сите информации добиени при извршувањето на задачите (освен пред надлежните државни органи) според овој правилник или според било која одредба од националното законодавство поврзана со извршувањето на постапките за оцена на сообразност на опремата под притисок или склоповите.

## 2. Кориснички инспекторат

#### Член 77

Корисничкиот инспекторат треба да биде организационо идентификуван и да користи методи за известување во рамките на групацијата чиј дел е истиот со што се обезбедува и докажува неговата непристрасност.

Корисничкиот инспекторат не може да биде одговорен за проектирањето, производството, снабдувањето, инсталацијата, работата или одржувањето на опремата под притисок и склоповите и не може да се вклучува во какви било активности што би биле спротивни на независноста на оцената и интегритетот во однос на неговите инспекциски активности.

#### Член 78

Корисничкиот инспекторат и неговиот стручен персонал треба да ги извршуваат оцените и верификациите со највисок степен на професионален интегритет и техничка компетентност и треба да бидат ослободени од сите притисоци и влијанија, особено финансиски, кои би можеле да влијаат врз нивната оцена или врз резултатите од инспекциите, особено од лица или од групи на лица кои имаат интерес за резултатите од верификациите.

#### Член 79

Корисничкиот инспекторат треба да го има на располагање потребниот стручен персонал и да ги поседува неопходните капацитети за да овозможи правилно извршување на техничките и административните задачи поврзани со активностите на инспекција и надзор, како и да има пристап до опрема која е потребна за извршување на посебни верификации.

Корисничкиот инспекторат треба да има постојано вработени, најмалку три стручни лица кои се вклучени во процесот на оцена на сообразноста, и тоа:

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

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

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

Во корисничкиот инспекторат постојано вработените лица од ставот 2 на овој член треба да има и соодветни квалификации согласно националните стандарди.

#### Член 80

Стручниот персонал одговорен за инспекциите треба да има:

- квалитетна техничка и професионална обука и квалификација согласно националните стандарди,

- задоволително познавање на барањата за инспекциите што ги извршуваат и соодветно искуство со такви активности,

- способност потребна за изготвување на сертификати, записници и извештаи со кои се докажува дека проверките биле извршени.

#### Член 81

Корисничкиот инспекторат треба да ја гарантира непристрасноста на неговиот стручен персонал при вршење на инспекцијата и нивните плати не треба да зависат од бројот на извршени инспекции или од резултатите на тие инспекции.

Корисничкиот инспекторат треба да имаат соодветно осигурување од професионална одговорност, освен ако тоа не е преземено од групацијата каде што истиот припаѓа.

Корисничкиот инспекторат, неговите одговорни лица и неговиот стручен персонал треба да ја почитуваат професионалната доверливост што се однесува до сите информации добиени при извршувањето на задачите (освен пред надлежните државни органи) според овој правилник или според било која одредба од националното законодавство поврзана со извршувањето на постапките за оценка на сообразност на опремата под притисок или склоповите.

### V. ПОСТАПКИ ЗА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТ

#### Член 82

Обврските кои произлегуваат од постапките за оценка на сообразност за опремата под притисок наведени во Глава V од овој правилник соодветно се применуваат и на склоповите.

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

##### Член 83

Внатрешна контрола на производството (Модул "A"), 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 84 од овој правилник, гарантира и изјавува дека опремата 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 за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

##### Член 84

Производителот треба да подготви техничка документација, која е опишана во член 85 од овој правилник и, или производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, треба да ја чува на располагање за државните органи заради инспекциски потреби уште 10 години откако е произведена последната 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 опремата под притисок на пазарот.

#### Член 85

Техничката документација треба да овозможи оценка на сообразноста на опремата 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 експлоатацијата на опремата под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на опремата под притисок,
- принципелни 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 опремата под притисок,
- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник, кои целосно или делумно се применуваат, како и опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се примениле,
- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,
- извештаи од испитувања.

#### Член 86

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

#### Член 87

Производителот треба да ги преземе сите потребни мерки за да осигури дека производствениот процес гарантира сообразност на произведената опрема под притисок со техничката документација наведена во член 84 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 "A1")

#### Член 88

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 согласно членовите од 38 до 41 на овој правилник,
- да земе примероци од опремата 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 опремата под притисок не се во согласност, 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 опремата под притисок.

### 3. Испитување на тип (Модул " В ")

#### Член 89

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 производството е во согласност со одредбите на овој правилник што се однесуваат на примерокот.

#### Член 90

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 ни едно друго овластено тело,
- техничка документација наведена во член 91 од овој правилник.

Барателот треба да обезбеди на располагање на овластеното тело репрезентативен примерок од производството кое се разгледува, (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 опремата под притисок, ако разликите помеѓу верзиите не влијаат врз степенот на безбедност.

#### Член 91

Техничката документација треба да обезбеди оценка на сообразноста на опремата 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 опремата под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на типот,
- 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 опремата под притисок,
- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник, кои целосно или делумно се применети, како и опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се примениле,
- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,
- извештаи од испитувања,
- информации во врска со тестовите предвидени за во производство,
- информации во врска со квалификациите или одобренијата што се потребни согласно членовите 34 и 35 на овој правилник.

#### Член 92

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 националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник, како и на тие што се проектирани без примена на одредбите од тие стандарди.

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 национални стандарди или со одобрението за материјали за опрема под притисок, и да го провери издадениот сертификат од производителот на материјалот согласно член 47 од овој правилник;
  - да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите од опремата под притисок или да провери дека истите биле претходно одобрени согласно член 34 од овој правилник;
  - да потврди дека персоналот што го врши неразделното спојување на деловите на опремата под притисок и испитувањата без разорување се квалификувани или одобрени согласно член 34 или член 35 на овој правилник.
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 суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во членот 57 од овој правилник не се примениле;
  3. да изврши или да има извршено соодветни испитувања и неопходни тестови за утврдување дали таму каде што производителот избрал да примени релевантни национални стандарди истите биле применети;
  4. да се согласи со барателот за локацијата каде што ќе се извршат испитувањата и неопходните тестови.

#### Член 93

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 приложиат 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 94

Барателот треба да го извести овластеното тело што ја поседува техничката документација во врска со сертификатот за испитување на тип, за сите модификации на одобрената опрема под притисок, а кои можат да бидат предмет на дополнително одобрување таму каде што тие влијаат врз сообразноста со суштествените барања 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 95

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 96

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

#### Член 97

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 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 опремата под притисок на пазарот.

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

#### Член 98

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 опремата под притисок е во согласност со одредбите на овој правилник што се однесуваат на тој дел.

Одредбите на членовите 18 и 19 од овој правилник кои се однесуваат на методот на проектирање со експеримент не се применуваат на модулот од став 1 на овој член.

#### Член 99

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 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 100 од овој правилник.

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

#### Член 100

Техничката документација треба да обезбеди оценка на сообразноста на опремата 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 опремата под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на опремата 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 опремата под притисок,
- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник, кои целосно или делумно се применети, како и опис на решенијата што се усвоени за

исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се примениле,

- потребен придружен доказ за издржаност на проектното решение, посебно таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не биле во целост применети 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 во врска со квалификациите или одобренијата што се потребни согласно членовите 34 и 35 на овој правилник.

#### Член 101

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 националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник, како и на тие што се проектирани без примена на одредбите од тие стандарди.

Особено, при испитување на проект, овластеното тело треба:

- да изврши оценка на материјалите таму каде што тие не се во согласност со релевантните национални стандарди или со одобрението за материјали за опрема под притисок,
  - да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите од опремата под притисок или да провери дека истите биле претходно одобрени согласно член 34 од овој правилник;
  - да потврди дека персоналот што го врши неразделното спојување на деловите на опремата под притисок и испитувањата без разорување се квалификувани или одобрени согласно член 34 или член 35 на овој правилник.
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 суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во членот 57 од овој правилник не се примениле;
  3. да изврши или да има извршено соодветни испитувања и неопходни тестови за утврдување дали таму каде што производителот избрал да примени релевантни национални стандарди, овие, всушност, биле применети.

#### Член 102

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 одобрениот 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 103**

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 суштествените барања 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 104**

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 105**

Врз основа на барање овластените 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 106**

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

**5. Сообразност со тип (Модул " C1 ")****Член 107**

Сообразност со тип (Модул "C1"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија гарантира и изјавува дека опремата 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 ознака за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

**Член 108**

Производителот треба да ги преземе сите потребни мерки за да осигури дека производствениот процес гарантира сообразност на произведената 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 109**

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 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 опремата под притисок на пазарот.

**Член 110**

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 дека производителот навистина ја извршува конечната оценка согласно членовите од 38 до 41 на овој правилник,

- да земе примероци од опремата под притисок од просторите 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 опремата под притисок не се во согласност, 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 опремата под притисок.

**6. Обезбедување на квалитет во производството (Модул " D ")****Член 111**

Обезбедување на квалитет во производството (модул "D"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 112 од овој правилник, гарантира и изјавува дека опремата 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 ознака за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

Ознаката за сообразност од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификационен број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 117 до 120 од овој правилник.

**Член 112**

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет на производство, завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 113 до 116 од овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 117 до 120 од овој правилник.

**6. 1. Систем за квалитет****Член 113**

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 опрема под притисок,

- документацијата во врска со системот за квалитет,

- техничката документација за одобриениот тип и копија од сертификатот за испитување на тип или од сертификатот за испитување на проект.

**Член 114**

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на опремата под притисок со типот од сертификатот за испитување на тип или од 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 правилна 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 опремата под притисок,

- производството, контролата на квалитетот и техниките, процесите и систематските мерки за обезбедување квалитет што се применуваат, особено постапките што се користат за неразделно спојување на деловите кои се одобрени согласно член 34 од овој правилник,

- 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 одобренијата на персоналот, особено на персоналот кој го врши спојувањето на деловите и неструктурните испитувања согласно членовите 34 и 35 од овој правилник,

- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективното функционирање на системот за квалитет.

#### Член 115

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 114 од овој правилник.

Елементите од системот за квалитет кои се во согласност со релевантните национални стандарди се смета дека се во согласност и со соодветните барања утврдени во член 114 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на технологија на 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 пригорови до овластеното тело.

#### Член 116

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 114 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 117

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

#### Член 118

Производителот треба да му дозволи на овластеното тело пристап со цел 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 119

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 120

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.

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

#### Член 121

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 113 став 2 алинеја 2 од овој правилник;

- промените наведени во член 116 став 2 од овој правилник;

- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 115 став 4, член 116 став 4 и во членовите 119 и 120 од овој правилник.

#### Член 122

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.

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

### Член 123

Обезбедување на квалитет во производството (модул "D1"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот што ги исполнува обврските утврдени во член 125 од овој правилник гарантира и изјавува дека деловите од опремата 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 ознака за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

Ознаката за сообразност од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификационен број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 130 до 133 од овој правилник.

### Член 124

Производителот треба да изготви техничката документација за да може да се овозможи спроведување на оценувањето на сообразност на опремата 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 проектот, производството и работата на опремата под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на опремата 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 опремата под притисок,
- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник кои целосно или делумно се применети, како и опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се применети,
- резултати од проектните пресметки, извршените испитувања, итн.,
- извештаи од испитувањата.

### Член 125

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет на производство, завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 126 до 129 од овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 130 до 133 од овој правилник.

## 7. 1. Систем за квалитет

### Член 126

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 опрема под притисок,
  - документацијата во врска со системот за квалитет.

### Член 127

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на опремата 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 правилна 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 опремата под притисок,
- производството, контролата на квалитетот и техниките, процесите и систематските мерки за обезбедување квалитет што се применуваат, особено постапките што се користат за неразделно спојување на деловите кои се одобрени согласно член 34 од овој правилник,
- 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 одобренијата на персоналот, особено на персоналот кој го врши спојувањето на деловите согласно членот 34 од овој правилник,
- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективното функционирање на системот за квалитет.

### Член 128

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 127 од овој правилник.

Елементите од системот за квалитет кои се во согласност со релевантните национални стандарди се смета дека се во согласност и со соодветните барања утврдени во член 127 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на технологија на 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 129

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 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 127 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 130

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

### Член 131

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 132

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 133

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.

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

#### Член 134

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

- техничката документација наведена во член 124 од овој правилник;
- документација наведена во член 126 став 2 алинеја 2 од овој правилник,
- промените наведени во член 129 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 128 став 4, член 129 став 4 и во членовите 132 и 133 од овој правилник.

#### Член 135

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 136

Обезбедување квалитет на производот (модул "Е"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во

член 137 од овој правилник, гарантира и изјавува дека опремата 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 ознака за сообразност на секој производ и да изготви писмена изјава за сообразност.

Ознаката за сообразност од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификационен број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 142 до 145 од овој правилник.

#### Член 137

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет на производство, завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 138 до 141 од овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 142 до 145 од овој правилник.

### 8. 1. Систем за квалитет

#### Член 138

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

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

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

#### Член 139

Според системот за квалитет, секој дел од опремата под притисок треба да се испита и да се спроведат соодветни тестови согласно релевантен национален стандард наведен во член 57 од овој правилник или еквивалентни тестови, а особено конечната оценка како што е наведено во членовите од 38 до 41 од овој правилник, треба да се спроведе со цел 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 правилна 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 опремата под притисок,
- испитувањата и тестовите што треба да се извршат после производството,
- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективно функционирање на системот за квалитет,
- евиденцијата за квалитет, како што се извештаите од инспекцијата и податоците од тестови, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или одобренијата на персоналот, особено на персоналот кој го врши спојувањето на деловите и неструктурните испитувања согласно членовите 34 и 35 од овој правилник.

#### Член 140

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 139 од овој правилник.

Елементите од системот за квалитет кои се во согласност со релевантните национални стандарди се смета дека се во согласност и со соодветните барања утврдени во член 139 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на технологија на 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.

#### Член 141

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 139 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 142

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

#### Член 143

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

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

#### Член 144

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 145

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 146

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

- документација наведена во член 138 став 2 алинеја 2 од овој правилник,
- промените наведени во член 141 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 140 став 4, член 141 став 4 и во членовите 144 и 145 од овој правилник.

#### Член 147

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 "E1")

#### Член 148

Обезбедување квалитет на производот (модул "E1"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 150 од овој правилник, гарантира и изјавува дека опремата 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 за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност

Ознаката за сообразност од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификационен број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 155 до 158 од овој правилник.

#### Член 149

Производителот треба да изготви техничката документација за да може да се овозможи спроведување на оценувањето на сообразност на опремата 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 проектот, производството и работата на опремата под притисок и да го содржи следното:

- општ опис на опремата 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 опремата под притисок,

- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник, кои целосно или делумно се применети, како и опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се примениле,

- резултати од проектните пресметки, извршените испитувања, итн.,  
- извештаи од испитувањата.

#### Член 150

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет за завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 151 до 154 од овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 155 до 158 од овој правилник.

### 9. 1. Систем за квалитет

#### Член 151

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 опрема под притисок,  
- документацијата во врска со системот за квалитет.

#### Член 152

Според системот за квалитет, секој дел од опремата под притисок треба да се испита и да се спроведат соодветни тестови согласно релевантен национален стандард наведен во член 57 од овој правилник или еквивалентни тестови, а особно конечната оценка како што е наведено во членовите од 38 до 41 од овој правилник, треба да се спроведе со цел 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 правилна 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 опремата под притисок,
- постапките што се користат за неразделно спојување на деловите, како што се одобрени согласно член 34 од овој правилник,
- 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 тестови, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или одобренијата на персоналот, особено на персоналот кој го врши спојувањето на деловите согласно член 34 од овој правилник.

#### Член 153

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 152 од овој правилник.

Елементите од системот за квалитет кои се во согласност со релевантните национални стандарди се смета дека се во согласност и со соодветните барања утврдени во член 152 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на технологија на 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 154

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 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 152 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 155

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

#### Член 156

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

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

#### Член 157

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 158

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 159

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

- техничката документација наведена во член 149 од овој правилник,
- документација наведена во член 151 став 2 алинеја 2 од овој правилник,
- промените наведени во член 154 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 153 став 4, член 154 став 4 и во членовите 157 и 158 од овој правилник.

#### Член 160

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 161

Верификација на производ (модул "F"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, гарантира и изјавува дека опремата под притисок која подлежи на постапката утврдена во член 163 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 162

Производителот треба да ги преземе сите мерки што се потребни за да обезбеди произведената 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 ознака за сообразност на целата опрема под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

#### Член 163

Овластеното тело треба да изврши соодветни испитувања и тестови со цел да се провери сообразноста на опремата под притисок со релевантните барања утврдени со одредбите на овој правилник, преку испитување и тестирање на секој производ во согласност со одредбите на членовите од 164 до 166 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 опрема под притисок.

### 10.1. Верификација со испитување и тестирање на секој поединечен артикл од опремата под притисок

#### Член 164

Секој поединечен артикл од опремата под притисок треба посебно да се испита и треба да биде подложен на соодветни испитувања и тестови, како што е утврдено во релевантните национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник или на еквивалентни испитувања и тестови, со цел 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 во согласност со членови 34 и 35 од овој правилник,
- да го верификува сертификатот што е издаден од производителот на материјали во согласност со член 47 од овој правилник,
- да изврши или да извршило завршна инспекција и пробно испитување што се наведени членови од 38 до 41 од овој правилник, и да ги испита сигурносните уреди, ако е тоа можно.

#### Член 165

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

#### Член 166

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 167

Верификација на единица (модул "G"), во смисла на овој правилник, е постапка со која производителот гарантира и изјавува дека опремата под притисок, која била издадена со сертификат согласно член 171 од овој правилник ги задоволува барањата што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник.

Производителот треба да стави ознака за сообразност на опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

#### Член 168

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 опремата под притисок,
  - писмена изјава дека истото барање не е поднесено до ни едно друго овластено тело,
  - техничка документација.

#### Член 169

Техничката документација треба да овозможи спроведување на оценувањето на сообразност на опремата 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 опремата под притисок.

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

- општ опис на опремата 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 опремата под притисок,

- список на национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник, кои целосно или делумно се применети, како и опис на решенијата што се усвоени за исполнување на суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник, таму каде што националните стандарди наведени во член 57 од овој правилник не се примениле,

- резултати од проектните пресметки, извршени испитувања, итн.,

- извештаи од испитувања,

- соодветни детали во врска со квалификациите или одобреностите за производните и испитните постапки и квалификациите или одобреностите за вклучениот персонал согласно членовите 34 и 35 од овој правилник,

#### Член 170

Овластеното тело треба да го испита проектот и конструкцијата на секој поединечен артикл од опремата под притисок и за време на производството да изведе соодветни тестови, како што е утврдено во релевантните национални стандарди наведени во член 57 од овој правилник или еквивалентни испитувања и тестови за да се осигура негова сообразност со барањата што се однесуваат на него 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 во согласност со релевантните национални стандарди или со одобриеностите за материјали за опрема под притисок и да го провери издадениот сертификат од производителот на материјалот во согласност член 47 од овој правилник,

- да ги одобри постапките за неразделно спојување на деловите или да провери дека истите биле претходно одобрени во согласност со член 34 од овој правилник,

- да ги потврди квалификациите или одобреностите што се потребни според член 35 од овој правилник,

- да ја изврши завршната инспекција наведена во член 39 од овој правилник, да изврши или да има извршено пробно испитување наведено член 40 од овој правилник и да ги испита сигурносните уреди, ако е тоа можно.

#### Член 171

Овластеното тело треба да го стави својот идентификационен број или да го има ставено на опремата под притисок и да изготви писмен сертификат за сообразност со извршените тестови.

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

#### Член 172

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 "Н")

#### Член 173

Целосно обезбедување квалитет (модул "Н"), во смисла на овој правилник, е постапката со која производителот, кој ги исполнува обврските утврдени во член 174 од овој правилник, гарантира и изјавува дека опремата 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 за сообразност на секој дел од опремата под притисок и да изготви писмена изјава за сообразност.

Ознаката за сообразност од став 2 на овој член треба да биде придружена со идентификационен број на овластеното тело кое го врши надзорот согласно членовите од 179 до 182 од овој правилник.

#### Член 174

Производителот треба да применува одобрен систем за квалитет за проектирање, производство, завршна инспекција и тестирање согласно членовите од 175 до 178 од овој правилник и да подлежи на надзор согласно членовите од 179 до 182 од овој правилник.

### 12. 1. Систем за квалитет

#### Член 175

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 опрема под притисок,

- документацијата во врска со системот за квалитет.

#### Член 176

Системот за квалитет треба да обезбеди сообразност на опремата 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 правилна интерпретација на процедуралните мерки и 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, а каде што националните стандарди наведени во членот 57 од овој правилник не се применети во целост, средствата што ќе се употребат за да се осигура дека ќе се исполнат суштествените барања што се однесуваат на таа опрема утврдени со одредбите на овој правилник,

- техниките за контрола на проектот и за верификација на проектот, процесите и систематските мерки што ќе се применуваат при проектирањето на опремата под притисок, особено во однос на материјалите во согласност со членовите 44 до 47 од овој правилник,

- соодветните техники на производството, контролата на квалитет и за обезбедување квалитет, процесите и систематските мерки што ќе се применуваат, особено постапките што се користат за неразделно спојување на деловите, кои се одобрени во согласност со член 34 од овој правилник,

- 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 тестови, податоците за калибрацијата, извештаите во врска со квалификациите или одобреностите на персоналот, особено на персоналот кој го врши спојувањето на деловите и неструктурните испитувања согласно членовите 34 и 35 од овој правилник,



- средствата за следење на постигнувањето на барањот дизајн на опремата под притисок и квалитет и ефикасноста на системот за квалитет.

#### Член 177

Овластеното тело треба да изврши оценка на системот за квалитет за да утврди дали тој ги задоволува барањата утврдени во член 176 од овој правилник.

Елементите од системот за квалитет кои се во согласност со релевантните национални стандарди се смета дека се во согласност и со соодветните барања утврдени во член 176 од овој правилник.

Тимот од оценувачи треба да има најмалку еден член со искуство во оценка на технологијата на соодветната 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 178

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 176 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 179

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

#### Член 180

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 181

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 182

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.

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

#### Член 183

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

- документација наведена во член 175 став 2 алинеја 2 од овој правилник,
- промените наведени во член 178 став 2 од овој правилник;
- одлуките и извештаите од овластено тело што се наведени во член 177 став 4, член 178 став 4 и во членовите 181 и 182 од овој правилник.

#### Член 184

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 надзор на завршената оценка (Модул "Н1")

#### Член 185

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

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

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

Барањето од став 1 на оваа точка треба да вклучи: спецификации за техничкиот дизајн, вклучувајќи ги националните стандарди кои биле применети,

- потребна придружна доказна евиденција за нивната соодветност, особено таму каде што националните стандарди што се наведени во член 57 од овој правилник, не биле целосно применети и која треба да ги вклучи резултатите од тестовите што се извршени од соодветна 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 проект на барателот. Сертификатот треба да содржи заклучоци од испитувањето, условите за неговата важност, потребните податоци за идентификација на одобриениот проект и, ако е важно, опис на функционирањето на опремата под притисок или дополнителната опрема;

(г) Барателот треба да го извести овластеното тело што го издало сертификатот за испитување на проект, за сите модификации на одобриениот проект. Модификациите на одобриениот проект треба да добијат дополнително одобрение од овластеното тело што го издало сертификатот за испитување на проект, таму каде што истите може да влијаат врз сообразноста со суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник или со предвидените услови на употреба на опремата под притисок. Дополнителното одобрение треба да биде во форма на дополнување на оригиналниот сертификат за испитување на проект;

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

#### Член 186

Завршната оценка, што е наведена во членовите од 38 до 41 од овој правилник е предмет на зголемен надзор во форма на неочекувани посети од овластеното тело. За време на неочекуваните посети, овластеното тело треба да спроведе испитувања за опремата под притисок.

### VI. СЕ-ОЗНАЧУВАЊЕ ЗА СООБРАЗНОСТ

#### Член 187

СЕ-ознаката треба да ги содржи иницијалите "СЕ". СЕ ознаката за сообразност се состои од кратенката СЕ која ја има формата дадена во Прилогот 2 кој е составен дел на овој правилник.

СЕ ознаката треба да биде придружена со идентификациски број на нотифицираното тело според членови од 64 до 67 од овој правилник, што е вклучено во фазата за контрола во производството.

Ако СЕ ознаката е намалена или зголемена, тогаш треба да бидат запазени пропорциите дадени во Прилогот 2.

СЕ ознаката кај различните компоненти, во основа, треба да ја има истата вертикална димензија која не може да биде помала од пет милиметри.

#### Член 188

СЕ ознаката треба да биде поставена видливо, лесно читливо и така што неможе да се брише, на:

- секој дел од опремата под притисок што е наведено во членот 7 од овој правилник, или

- секој склоп што е наведен во членот 8 од овој правилник,

кој е комплетен или е во фаза што дозволува конечна оценка, како што е наведено во членовите од 38 до 41 од овој правилник.

#### Член 189

СЕ ознаката не е потребно да се постави на секој индивидуален дел од опремата под притисок, кој е во состав на склопот наведен во членот 8 од овој правилник. Поединечните делови од опремата под притисок што веќе се обележани со СЕ ознаката кога се вклучуваат во рамките на склопот продолжуваат да го носат тој знак.

#### Член 190

Кога опремата под притисок или склопот е предмет и на други прописи кои опфаќаат други аспекти што предвидуваат поставување на СЕ ознака, тогаш се смета дека СЕ ознаката индицира дека опремата под притисок или склоповите се во согласност со одредбите од тие прописи.

Во случај ако еден или повеќе од тие прописи дозволуваат производителот, за време на преодниот период, да може да избира кои постапки ќе ги применува, тогаш СЕ ознаката ќе значи сообразност единствено со прописите што се применети од производителот.

Во случајот од став 2 на овој член, поединостите од прописите треба да бидат дадени во документите, забелешките или инструкциите барани од тие прописи, што ја придружуваат опремата под притисок или склопот.

#### Член 191

На опремата под притисок или склоповите не се ставаат ознаки што може погрешно да ги насочи физичките и правните лица во однос на значењето или формата на СЕ ознаката.

На опремата под притисок или склоповите може да се стави и секоја друга ознака, ако со тоа не се намали видливоста и читливоста на СЕ ознаката.

### VII. ПРЕОДНИ И ЗАВРШНИ ОДРЕДБИ

#### Член 192

Одредбите од овој правилник, кои се однесуваат на СЕ-ознаките ќе се применуваат по пристапувањето на Република Македонија во Европската унија или по влегувањето во сила на соодветен протокол за оценка на сообразноста со Европската заедница и со назначување (нотифицирање) на овластено тело од Република Македонија во Европската комисија.

#### Член 193

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 опрема под притисок или склопови со поставување на ознака за сообразност кои ги задоволуваат суштествените барања кои се утврдени со одредбите на овој правилник.

Во случајот од став 1 на овој член, производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија на опремата под притисок или склоповите треба од овластено тело за оценка на сообразност регистрирано во Република Македонија да обезбеди сертификат за сообразност на опремата под притисок или склоповите, согласно постапките за оценка 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 опрема под притисок или склоп. Заверената документација од производителот за секој производ треба да биде придружена со копија од сертификатот.

#### Член 194

До пристапувањето на Република Македонија во Европската унија или до влегувањето во сила на соодветен протокол за оценка на сообразноста со Европската заедница или до влегувањето на сила на соодветен билатерален договор за меѓусебно признавање на документи, секоја опрема под притисок или склоп кој е увезен и кој се пушта на пазарот на Република Македонија треба да поседува сертификат за сообразност издаден од овластено тело регистрирано во Република Македонија.

Сертификатот за сообразност од став 1 на овој член, се издава врз база на изјава за сообразност од производителот, сертификат за сообразност на опремата под притисок или склоповите согласно постапката за оценка на сообразност според која е извршена оцената, издаден од овластено тело, резултати од соодветни извршени тестирања и анализа на степенот на усогласеност со суштествените барања утврдени со одредбите на овој правилник.

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

Доколку се утврди дека опремата под притисок или склоповите не ги задоволуваат 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 195

До пристапувањето на Република Македонија во Европската унија производителот или неговиот овластен претставник со седиште во Република Македонија, во случај на вградување на материјал со европско одобрение за материјали, е потребно да добие одобрение за материјали издаден од овластено тело регистрирано во Република Македонија.

#### Член 196

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,,
  - "СЕ 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.
- "европско одобрение за материјали" наместо "одобрение за материјали".

#### Член 197

Со денот на влегувањето во сила на овој правилник престануваат да се применуваат одредбите од Правилникот за техничките нормативи за стабилни садови под притисок ("Службен лист на СФРЈ" бр. 16/83), кои се однесуваат на садовите под притисок до моментот на нивното вградување.

#### Член 198

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

### ТАБЕЛИ ЗА ОЦЕНА НА СООБРАЗНОСТ

1. Упатствата во табелите, според категории на модули се следните:

I	=	Модул А
II	=	Модул А1, D1, E1
III	=	Модули B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H
IV	=	Модули B + D, B + F, G, H1

2. Сигурносната опрема дефинирана во членот 2 точка 4 и наведена во членот 7 точка 4 од овој правилник е класифицирана во категоријата IV. Меѓутоа, по пат на исклучок, сигурносната опрема произведена за специфична опрема може да се класифицира во истата категорија како опремата што ја заштитува.

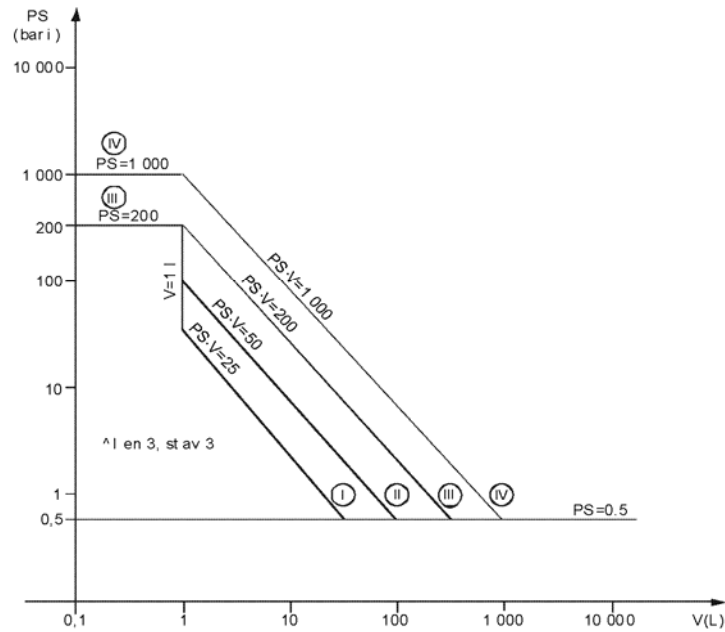
3. Прибор под притисок дефиниран во членот 2 точка 5 и наведен во членот 7 точка 4 од овој правилник е класифициран врз основа на:

- нивниот максимален дозволен притисок PS, и
- нивниот волумен V или нивната номинална големина DN, соодветно, и
- групата на флуиди за кои тие се наменети,

и соодветната табела за садови или цевковод се користи за определување на категоријата за оцена на сообразноста.

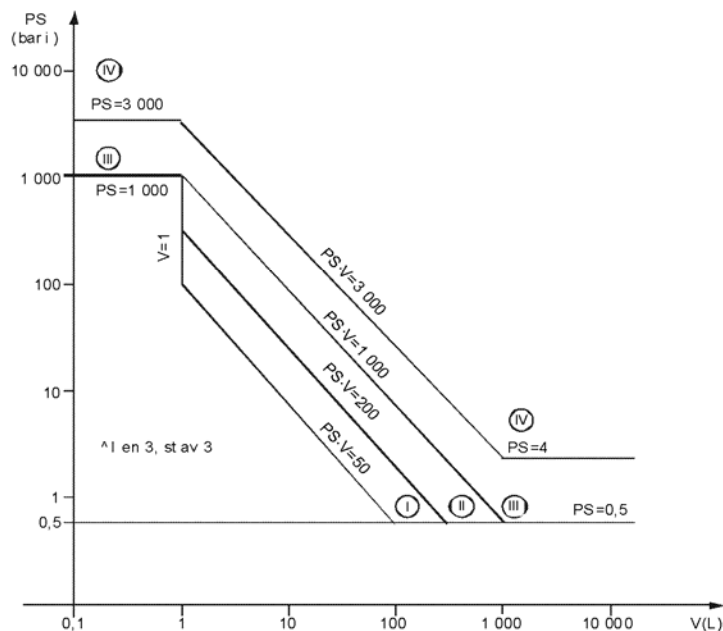
Онаму каде што двете, и волуменот и номиналната големина се сметаат дека се соодветни во втората алинеја, приборот под притисок мора да се класифицира во највисоката категорија.

4. Граничните линии во следните табели за оцена на сообразноста ја покажуваат горната граница за секоја категорија.



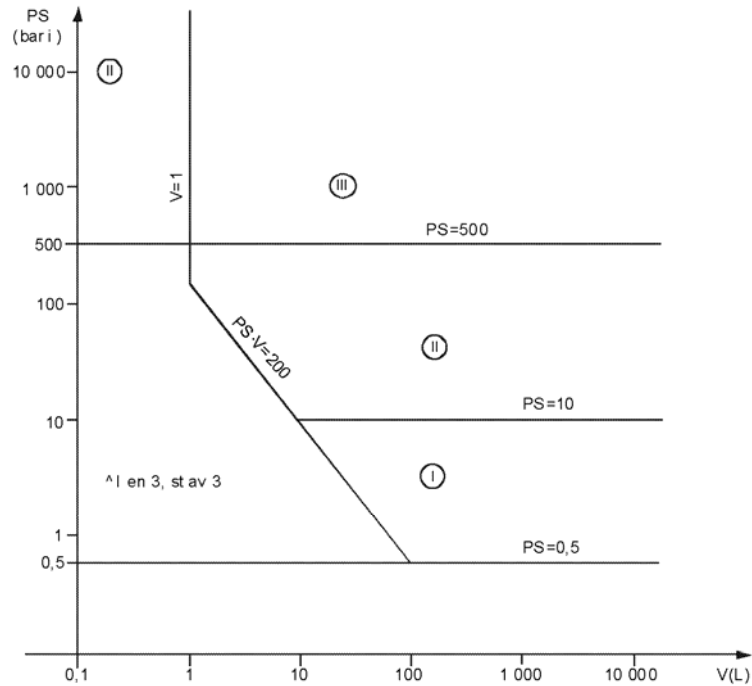
Табела 1. Садови наведени во членот 7 точка 1 потточка (а) алинеја 1 од овој правилник

Како исклучок, садовите наменети да содржат нестабилен гас и кои потпаѓаат под категории I или II врз основа на Табелата 1 треба да бидат класифицирани во категоријата III.

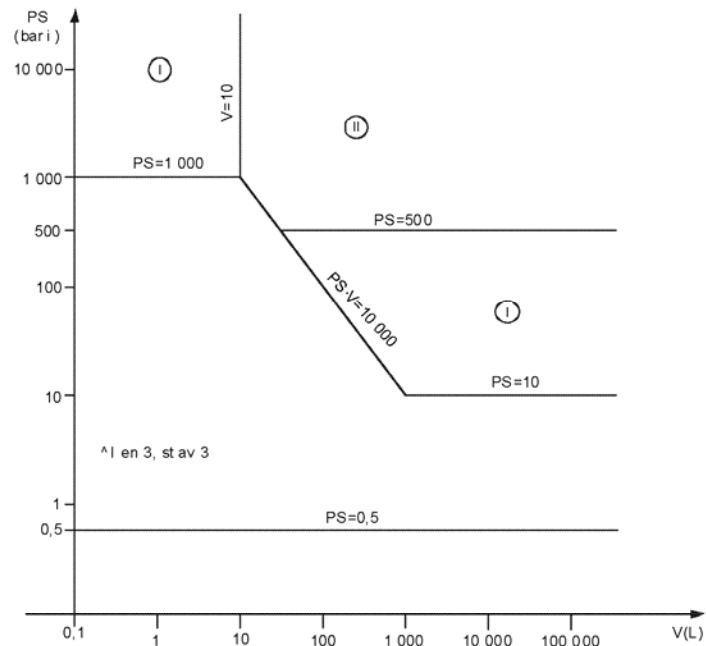


Табела 2. Садови наведени во членот 7 точка 1 потточка (а) алинеја 2 од овој правилник

Како исклучок, мобилните апарати за гаснење и шишињата за опремата за дишење треба да се класифицираат најмалку во категоријата III.

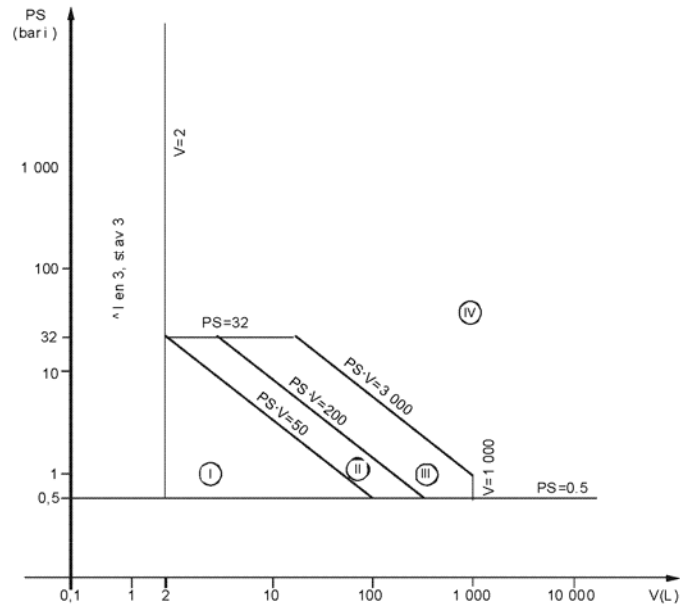


Табела 3. Садови наведени во членот 7 точка 1 потточка (б) алинеја 1 од овој правилник



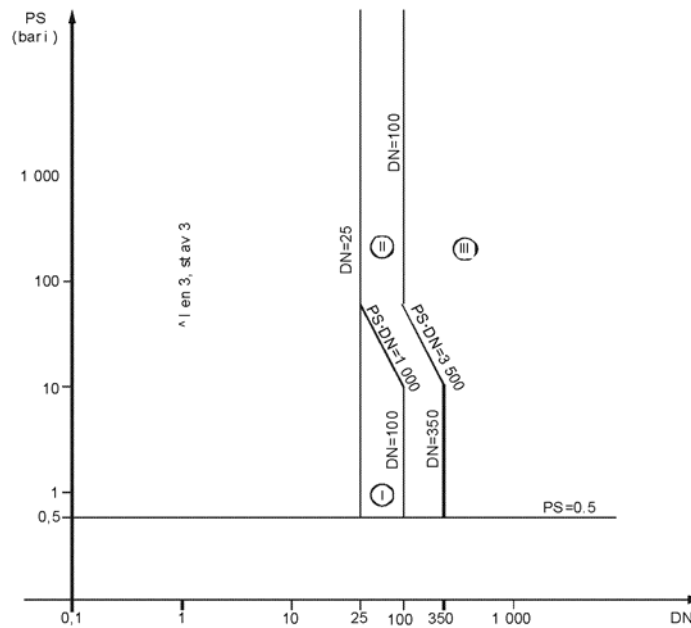
Табела 4. Садови наведени во членот 7 точка 1 потточка (б) алинеја 2 од овој правилник

Како исклучок, склоповите за генерирање топла вода наведени во член 8 точка 3 од овој правилник, треба да бидат подложени на испитување за проект (Модул В1), во поглед на сообразноста со основните барања наведени во членовите од 27 до 30, 43 и 48 став 2 точки 1 и 4 од овој правилник или целосно обезбедување квалитет (Модул Н).



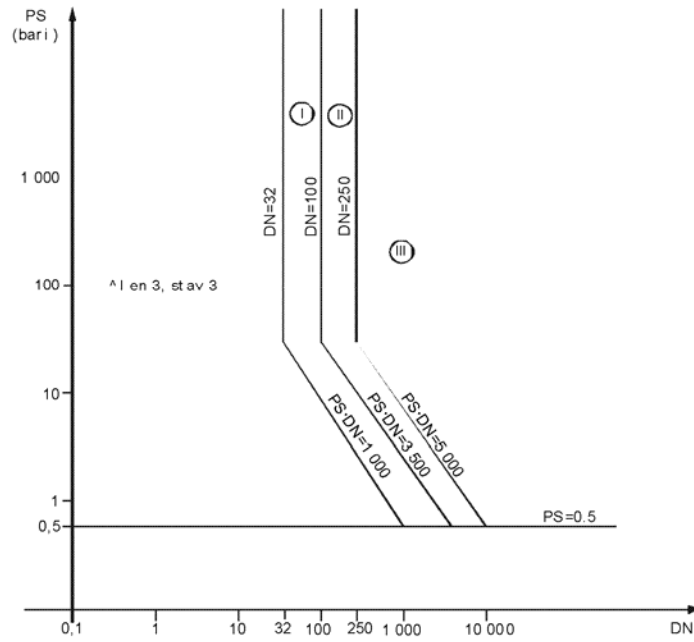
Табела 5. Опрема под притисок наведена во член 7 точка 2 од овој правилник

Како исклучок, проектот на лонците за готвење под притисок треба да биде предмет на постапка за оцена на сообразност еквивалентна на најмалку еден од модулите од категоријата III.



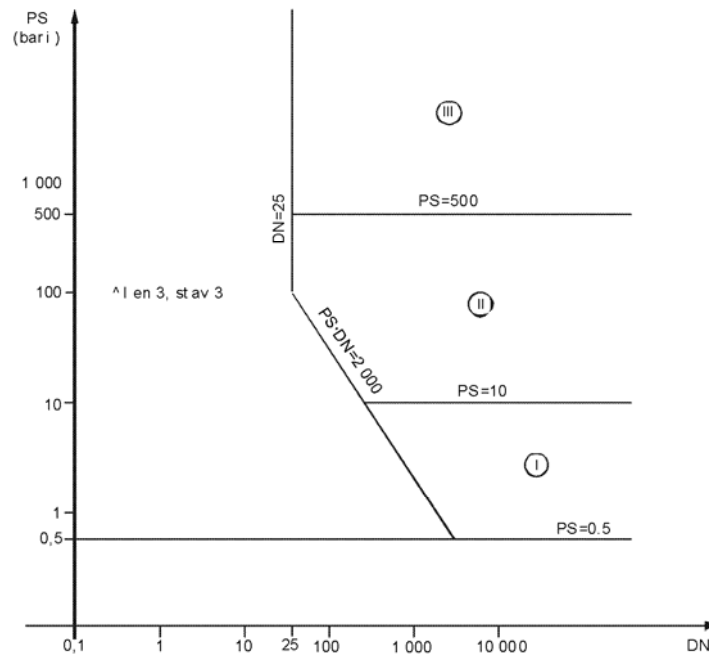
Табела 6. Цевководи наведени во член 7 точка 3 потточка (а) алинеја 1 од овој правилник

Како исклучок, цевководи наменети за нестабилни гасови што се опфатени со категориите I или II, врз основа на табела 6, треба да бидат класифицирани во категоријата III.

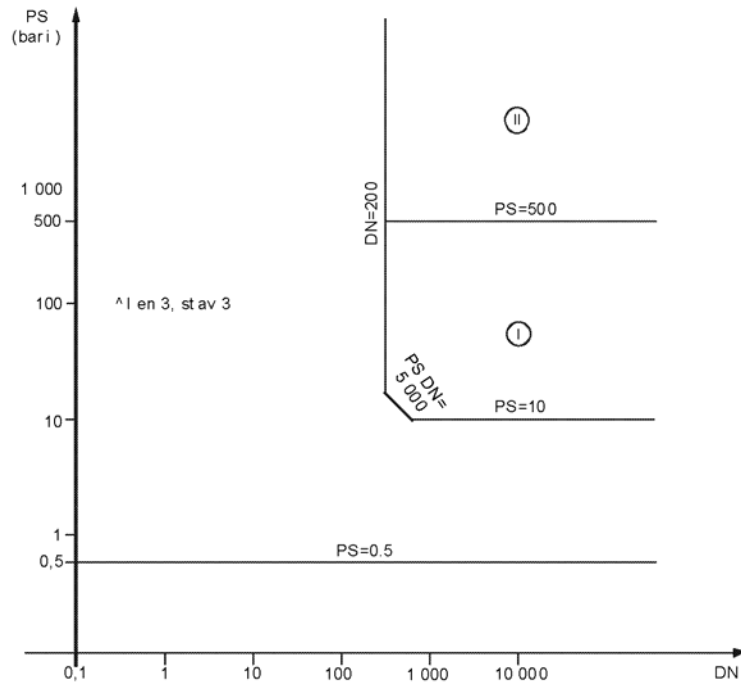


Табела 7. Цевководи наведени во член 7 точка 3 потточка (а) алинеја 2 од овој правилник

Како исклучок, сите цевководи што содржат флуиди на температура поголема од 350°C и се опфатени со категоријата II, врз основа на Табелата 7, треба да се класифицираат во категоријата III.



Табела 8. Цевководи наведени во членот 7 точка 3 потточка (а) алинеја 1 од овој правилник

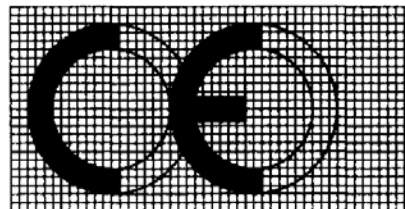


Табела 9. Цевководи наведени во членот 7 точка 3 потточка (б) алинеја 2 од овој правилник

## ПРИЛОГ 2

### ОЗНАЧУВАЊЕ СО “СЕ”

СЕ ознаката ги содржи иницијалите „СЕ“ во следната форма:





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 Р А В И Л Н И К ЗА ПРЕНΟΣЛИВА 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 (мобилни 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 користат за транспорт.

Дефиницијата од точка 1 на овој член ја исклучува опремата што е предмет на принципите на општо изземање 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 сообразност 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 инспекција 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, производители, набавувачи, купувачи, 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 договорностите 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, 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,
- 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 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 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, 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 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 одобриениот тип.

Кон сертификатот од став 1 на овој член треба да се приложи 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 известува 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 разорување 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 одобрениот 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 одобрениот 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 оцена на соодветната пренослива опрема под притисок. Постапката за оцена 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 оцена производителот може да пригорови 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 оцена 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 оцена.

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 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 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 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, 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, 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 одобреноста на персоналот,
- средствата за мониторинг на постигнувањето на бараниот квалитет и ефективното 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 секоје 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,
- техничка 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 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 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, потсклопови, 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, потсклопови, 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 барањата 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 одобреното 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 одобреното 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 одобреното 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 "P". П-ознаката за сообразност се состои од кратенката P 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 што е наведена во член 8 од овој правилник ќе треба носи идентификациски број на овластеното тело или на одобреното тело што ја спровело периодичната инспекција на опремата, за да се покаже дека опремата 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 хидрогеницијанид
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.

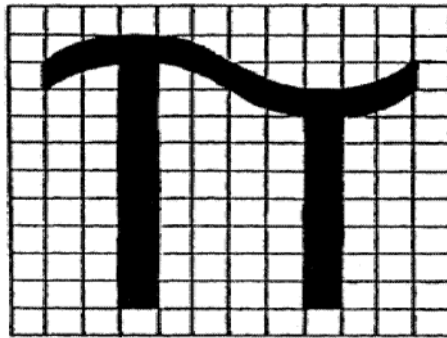
Категорија на пренослива опрема под притисок	Модули
1. Садови за кои производот на испитниот притисок и капацитетот не е повеќе од 30 МПа × литар (300 bar × литар)	A1 или D1 или E1
2. Садови за кои производот на испитниот притисок и капацитетот е повеќе од 30 и не повеќе од 150 МПа × литар (300 и 1500 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 нивни 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“;

2. Во член 21, став 3, пасусот “нема по автоматизам да добијат дозвола за тргување како лиценцирани брокери“ да се замени со “нема по автоматизам да им се обноват корисничките лозинки“.

3. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од решението, да достави до Комисијата за хартии од вредност пречистен текст на Правилата за членство на Централниот регистар за хартии од вредност АД Скопје.

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

Бр. 08-294/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

## 228.

Врз основа на член 197 став 1 точка е, а во врска со член 184 точка г и е, член 192 и член 194 став 5 од Законот за хартии од вредност (“Службен весник на РМ“ бр. 95/2005), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на 25.01.2007 година донесе

### РЕШЕНИЕ

1. Јавно се објавува дека брокерската куќа “Битола Брокер“ АД Битола не ги почитувала одредбите од Дел 2 од Процедурите за тргување и точките 8.4.1.1. и 8.4.1.1.1 од Упатството за брокери на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје при приемот на налогот број 1001913047-4955 за продавање на 175 обични акции на издавачот “Јавор Ангротекстил“ АД Битола, даден од лицето Блага Дамчевска и при префрлањето на акциите на лицето Блага Дамчевска на групната сметка на брокерската куќа.

2. Објавата за непочитување на одредбите од Дел 2 од Процедурите за тргување и на точките 8.4.1.1. и 8.4.1.1.1 од Упатството за брокери на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје од точка 1 на ова решение констатирано во работењето на брокерската куќа “Битола Брокер“ АД Битола ќе се изврши на веб страната на Комисијата за хартии од вредност, на веб страната на Македонска Берза АД Скопје, на веб страната на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје и во еден дневен весник кој излегува на целата територија на Република Македонија.

3. Се задолжува Македонска Берза АД Скопје по приемот на ова решение на својата веб страна да го објави диспозитивот на ова решение.

4. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје по приемот на ова решение на својата веб страна да го објави диспозитивот на ова решение.

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

6. Жалбата изјавена против ова решение не го одлага неговото извршување.

Бр. 08-371/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

## 229.

Врз основа на член 88 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 однесување и дисциплина на Македонска берза АД Скопје, бр. 09-1740/2 од 12.09.2006 година, доставени до Комисијата за хартии од вредност на ден 13.11.2006 година, и евидентирани под деловоден архивски број 08-2506/1.

2. Се задолжува Македонска берза АД Скопје, во рок од 30 календарски дена од денот на приемот на ова решение:

1. Во член 8, став 2, алинеја 1, да се брише следниот пасус: “при утврдување на неправилноста и/ или несогласноста со актите на берзата која може да се отстрани или за која членката / брокерот може да преземе мерки и активности во иднина да не случува“;

2. Во член 8, став 3 помеѓу точките а) и б), зборот “или“ да се замени со “и“;

3. Во член 8, став 4 зборот “или“ да се замени со “и“;

4. Во член 21, став 3 да се брише;

5. Во член 23, став 1, точка б), да се брише;

6. Во член 24, став 1, точка б), да се брише.

3. Се задолжува Македонска берза АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од Решението, да достави до Комисијата за хартии од вредност, пречистен текст на Правилата за однесување и дисциплина.

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

Бр. 08-276/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

## 230.

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 однесување и дисциплина на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје, евидентирани под деловоден број на Депозитарот број 35/2006 од 29.09.2006 година.

2. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност во рок од 30 дена од добивањето на ова решение, во Правилата за однесување и дисциплина да:

- го избрише ставот 2 од член 10, а следствено на тоа да се изврши корекција и во повикувањето во ставот 3 од членот 10;

- го избрише вториот дел од реченицата на членот 11 став 1 алинеја 3 како што следи: “и/или склучени трансакции со хартии од вредност на депозитарот“;

- изврши предефинирање во член 27 став 1 алинеја д) во смисла дека ЦДХВ АД Скопје, може да изрече мерка само во однос на активностите на членките на депозитарот кои се однесуваат на функциите кои ги овозможува ЦДХВ АД Скопје;

- се надополнат Правилата за однесување и дисциплина на ЦДХВ АД Скопје со еден член во кој изречно ќе биде наведено дека по изрекување на определена дисциплинска мерка од страна на депозитарот, ЦДХВ АД Скопје за истото ќе ја информира Комисијата за хартии од вредност во одреден разумен рок.

3. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од Решението, да достави до Комисијата за хартии од вредност пречистен текст на Правилата за однесување и дисциплина.

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

Бр. 08-224/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

### 231.

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 Одлуката за измени и дополнувања на Правилата за работа на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје број 53/2006, донесена на седница на Управниот одбор на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје одржана на ден 15-12-2006 година.

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 главата „Значење на изразите“ да се избрише дефиницијата за фонд за заштита од грешки;

2. во главата „Општи одредби“ во точка 2.4. да се избрише третата алинеја;

3. во главата „Преодни и завршни одредби“ да се избрише точка 9.9.

3. Се задолжува Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од Решението, да достави до Комисијата за хартии од вредност пречистен текст на Правилата за работа на Централниот депозитар за хартии од вредност АД Скопје.

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

Бр. 08-169/3                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

### 232.

Врз основа на член 88 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 Македонска берза АД Скопје бр. 09-1902/2 од 07.10.2006 година, доставени до Комисијата за хартии од вредност на ден 13.11.2006 година и евидентирани под деловоден архивски број 08-2503/1.

2. Се задолжува Македонска берза АД Скопје, во рок од 30 календарски дена од денот на приемот на ова решение:

- Во главата за Постапка на прием за членство во член 5 по точка 10 да додаде нова точка 11 со следниот текст „Берзата ја известува Комисијата за хартии од вредност за одбивање на барање за членство“, а точката 11 од член 5 станува точка 12.

- Во главата за Општи обврски и одговорности во член 12 став 1 да додаде нова точка 17 со која ќе се дефинира дека членката треба на клиентот да му овозможи увид во општите услови за работење на членката и во тарифата за услугите, што е предвидено во член 116 став 1 од Законот за хартии од вредност.

- Во целиот текст на Правилникот за членство на берзата поимот „лиценциран брокер“ да го замени со поимот „брокер со дозвола од Берзата за пристап до БЕСТ системот“.

3. Се задолжува Македонска берза АД Скопје, по постапувањето од точка 2 од Решението, да достави до Комисијата за хартии од вредност, пречистен текст на Правилата за членство на Македонска берза АД Скопје.

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

Бр. 08-375/1                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

### 233.

Врз основа на член 113 од Законот за хартии од вредност („Службен весник на Република Македонија“ бр. 95/2005), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година го донесе следното

### РЕШЕНИЕ

#### ЗА ДАВАЊЕ ДОЗВОЛА ЗА РАБОТЕЊЕ НА БРОКЕР

1. Се дава дозвола за работење на брокер на Зоран Мајнов, роден на ден 29.04.1976 година во Скопје со ЕМБГ 2904976450101.

2. Дозволата за работење на брокер на Зоран Мајнов се дава за период од пет години од денот на издавањето.

3. Дозволата за работење на брокер на Зоран Мајнов престанува да важи и пред истекот на рокот утврден во точка 2 на ова решение во случаите предвидени со член 211 од Законот за хартии од вредност.

4. Ова решение влегува во сила со денот на донесувањето, а ќе се објави во „Службен весник на Република Македонија“.

Бр. 07-167/3                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

#### 234.

Врз основа на член 101 од Законот за хартии од вредност („Службен весник на Република Македонија“ бр. 95/2005) и Правилникот за начинот и постапката на давање согласност за именување директор на овластено правно лице за вршење услуги со хартии од вредност („Службен весник на РМ“ бр. 122/2006), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година донесе

#### РЕШЕНИЕ

1. Се дава согласност за именување на лицето Василка Николовска, дипломиран економист со ЕМБГ 0603966415017 и адреса на живеење ул. „Нико Фундали“ бр. 20/15, Битола за директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност на ТТК Банка АД Скопје, со седиште на ул. „Народен фронт“ бр. 19-а, Скопје, Република Македонија.

2. Согласноста за именување на Василка Николовска за директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност на ТТК Банка АД Скопје се дава за период од 6 (шест) години од денот на донесувањето на ова решение, согласно Одлуката бр. 01-885 од 14.12.2006 година на работоводниот орган на ТТК Банка АД Скопје со која кандидатот е именуван за директор.

3. Ова решение престанува да важи и пред истекот на рокот утврден во точка 2 на ова решение со денот на разрешување на Василка Николовска од функцијата директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност на ТТК Банка АД Скопје, со денот на одземање на согласноста за именување на директор од страна на Комисијата за хартии од вредност, и во други случаи утврдени со закон.

4. Ова решение влегува во сила со денот на донесувањето, а ќе се објави во „Службен весник на Република Македонија“.

Бр. 07-243/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

#### 235.

Врз основа на член 101 од Законот за хартии од вредност („Службен весник на Република Македонија“ бр. 95/2005) и Правилникот за начинот и постапката на давање согласност за именување директор на овластено правно лице за вршење услуги со хартии од вредност („Службен весник на РМ“ бр. 122/2006), Комисијата за хартии од вредност на седницата одржана на ден 25.01.2007 година донесе

#### РЕШЕНИЕ

1. Се дава согласност за именување на лицето Викторија Трајчова Недановска, дипломиран економист со ЕМБГ 2107966455132 и адреса на живеење ул. „Ми-

ле Попјорданов“ бр. 42/28, Скопје за директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност и брокерско-посреднички услуги на Стопанска банка АД Скопје, со седиште на ул. „11 Октомври“ бр. 7, Скопје, Република Македонија.

2. Согласноста за именување на Викторија Трајчова Недановска за директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност и брокерско-посреднички услуги на Стопанска банка АД Скопје се дава за период од 6 (шест) месеци од денот на донесувањето на ова решение, согласно Одлуката бр. 01-2571 од 10.11.2006 година на работоводниот орган на Стопанска банка АД Скопје со која кандидатот е именуван за директор.

3. Ова решение престанува да важи и пред истекот на рокот утврден во точка 2 на ова решение со денот на разрешување на Викторија Трајчова Недановска од функцијата директор на Дирекцијата за работа со хартии од вредност и брокерско-посреднички услуги на Стопанска банка АД Скопје, со денот на одземање на согласноста за именување на директор од страна на Комисијата за хартии од вредност, и во други случаи утврдени со закон.

4. Ова решение влегува во сила со денот на донесувањето, а ќе се објави во „Службен весник на Република Македонија“.

Бр. 07-168/2                      Комисија за хартии од вредност  
25 јануари 2007 година                      Претседател,  
Скопје                      проф. д-р **Весна Пендовска**, с.р.

#### ДИРЕКЦИЈА ЗА ЗАШТИТА И СПАСУВАЊЕ 28.

Врз основа на член 18 од Законот за заштита и спасување („Службен весник на РМ“ бр. 36/04), член 46 од Законот за пожарникарство („Службен весник на РМ“ бр. 67/04) и член 174 од Законот за општа управна постапка („Службен весник на РМ“ бр. 38/05), Дирекцијата за заштита и спасување издава

#### О В Л А С Т У В А Њ Е ЗА ОДРЖУВАЊЕ, СЕРВИСИРАЊЕ И ИСПИТУВАЊЕ НА ПРОТИВПОЖАРНИ АПАРАТИ

Се дава овластување за одржување, сервисирање и испитување на противпожарни апарати на следните правни лица:

- Фармацевтска хемиска, козметичка индустрија „АЛКАЛОИД“ АД Скопје под рег.бр. 09-023 од 25.01.2007 година;

- Друштво за производство, услуги, сервис и трговија на ПП и ХТЗ опрема „ПАСТОР ИНЖЕНЕРИНГ“ ДОО Скопје под рег.бр. 09-020 од 26.12.2006 година;

- Друштво за сервис, одржување и промет на противпожарни апарати и опрема за заштита „СИГУРНО-СТ ЗАШТИТА“ ДОО Скопје под рег.бр. 09-003 од 24.10.2006 година;

- Друштво за трговија, услуги и производство „МИСТ – ПАСТОРКА“ Стефан ДООЕЛ Кавадарци под рег.бр. 09-025 од 25.01.2007 година;

- Друштво за производство и трговија со сервис и одржување на противпожарни апарати и опрема за заштита „ОГНО СТИЛ“ ДООЕЛ Штип под рег.бр. 09-026 од 07.02.2007 година;

- Друштво за производство, трговија и услуги „ПАСТОР УНИВЕРЗАЛ“ ДООЕЛ Скопје, под рег.бр. 09-027 од 07.02.2007 година;

- Трговско друштво за производство и услуги „ЈОСКО ЈУНИОР ПЛУС“ ДООЕЛ Гевгелија под рег.бр. 09-030 од 07.02.2007 година;

- Трговско друштво за производство и транспорт „ДЕКОРАДО“ Панче ДООЕЛ Скопје под рег.бр. 09-029 од 07.02.2007 година;

- Друштво со ограничена одговорност за производство, преработка и трговија со хемиски производи „ОХИС ПРОИЗВОДСТВО“ ДООЕЛ Скопје под рег.бр. 09-021 од 26.12.2006 година.

Корисникот на овластувањето е должен да плати надоместок за овластувањето кој изнесува 200 евра во денарска противвредност по среден курс на Народна банка на Република Македонија што се применува на денот на уплатата.

Уплатата на средствата се вршат во Буџетот на Република Македонија на трезорска сметка 10000000006-3095, на жиро сметка бр. 0500360100631-15, единствен даночен број 4030004532350, приходна шифра 725939, програма 20 и банка на примачот: Народна банка на Република Македонија.

Потврдата за уплатениот износ од точка 2, корисникот на овластувањето ја доставува до Дирекцијата за заштита и спасување.

Овластувањето корисникот не може да го пренесе.

Бр. 09-1627/4 Директор,  
12 февруари 2007 година **Горѓи Трендафилов, с.р.**  
Скопје

## 29.

Врз основа на член 18 од Законот за заштита и спасување („Службен весник на РМ“ бр. 36/04), член 45 од Законот за пожарникарство („Службен весник на РМ“ бр. 67/04) и член 174 од Законот за општа управна постапка („Службен весник на РМ“ бр. 38/05), Дирекцијата за заштита и спасување издава

### О В Л А С Т У В А Њ Е ЗА ОДРЖУВАЊЕ И СЕРВИСИРАЊЕ НА СТАБИЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ОТКРИВАЊЕ, ЈАВУВАЊЕ И ГАСЕЊЕ НА ПОЖАРИ

Се дава овластување за одржување и сервисирање на стабилни инсталации за откривање, јавување и гасење на пожари на следните правни лица:

- Друштво за производство, промет и услуги „ТЕХНО – АЛАРМ“ Станко ДООЕЛ Делчево под рег. бр. 09-009 од 15.01.2007 година;

- Трговско друштво за производство, сервисирање и инженеринг „ЕЛМОНТ“ Мите и други ДОО Велес под рег.бр. 09-017 од 15.01.2007 година;

- Друштво за производство, трговија и услуги „ПАЛМИТ“ Митко и Славица ДОО Скопје, под рег.бр. 09-011 од 15.01.2007 година.

Корисникот на овластувањето е должен да плати надоместок за овластувањето кој изнесува 200 евра во денарска противвредност по среден курс на Народна банка на Република Македонија што се применува на денот на уплатата.

Уплатата на средствата се вршат во Буџетот на Република Македонија на трезорска сметка 10000000006-3095, на жиро сметка бр. 0500360100631-15, единствен даночен број 4030004532350, приходна шифра 725939, програма 20 и банка на примачот: Народна банка на Република Македонија.

Потврдата за уплатениот износ од точка 2, корисникот на овластувањето ја доставува до Дирекцијата за заштита и спасување.

Овластувањето корисникот не може да го пренесе.

Бр. 09-1627/4 Директор,  
12 февруари 2007 година **Горѓи Трендафилов, с.р.**  
Скопје

### ДРЖАВЕН ЗАВОД ЗА СТАТИСТИКА

Врз основа на член 63 од Законот за данокот на добивка – пречистен текст („Службен весник на Република Македонија“ бр. 27/06), Државниот завод за статистика го утврдува и објавува

### ДВИЖЕЊЕТО НА ЦЕНИТЕ НА МАЛО ВО РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА ЗА МЕСЕЦ ЈАНУАРИ 2007 ГОДИНА

Движењето на цените на мало во Република Македонија во периодот јануари-декември 2006 година и јануари 2007 година, во однос на просечните цени на мало во 2005 година изнесува 4,0%.

Директор,  
м-р **Благица Новковска, с.р.**



www.slvesnik.com.mk  
contact@slvesnik.com.mk

Издавач: ЈП СЛУЖБЕН ВЕСНИК НА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА, ц.о.-Скопје  
бул. "Партизански одреди" бр. 29. Поштенски факс 51.  
Директор и одговорен уредник - Тони Трајанов.  
Телефони: +389-2-3298-860, 3290-471, 3290-449.  
Телефакс: +389-2-3112-267.

Претплатата за 2007 година изнесува 9.200,00 денари.  
„Службен весник на Република Македонија“ излегува по потреба.  
Рок за рекламации 15 дена.  
Жиро-сметка: 300000000188798.  
Депонент на Комерцијална банка, АД - Скопје.  
Печат: ЦЕТИС ПРИНТ ДООЕЛ увоз-извоз, Скопје.

ISSN 0354-1622



2007017