

## 3

## ROZPORZĄDZENIE RADY MINISTRÓW

z dnia 17 grudnia 2001 r.

**w sprawie wymagań zasadniczych dla prostych zbiorników ciśnieniowych podlegających ocenie zgodności.**

Na podstawie art. 6 ust. 2 ustawy z dnia 28 kwietnia 2000 r. o systemie oceny zgodności, akredytacji oraz zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 43, poz. 489 i z 2001 r. Nr 63, poz. 636) zarządza się, co następuje:

## Rozdział 1

## Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) zasadnicze wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczące projektowania oraz wytwarzania prostych zbiorników ciśnieniowych produkowanych seryjnie,
- 2) procedury oceny zgodności,
- 3) sposób znakowania prostych zbiorników ciśnieniowych,
- 4) wzór oznakowania CE.

§ 2. Przepisów rozporządzenia nie stosuje się do:

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

§ 3. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o:

- 1) prostym zbiorniku ciśnieniowym — należy przez to rozumieć dowolny spawany, nieogrzewany płomieniem zbiornik podlegający nadciśnieniu wewnętrznemu większemu niż 0,5 bar, przeznaczony do przechowywania powietrza lub azotu, spełniający łącznie następujące warunki:
  - a) części i elementy mające wpływ na wytrzymałość zbiornika pod ciśnieniem są wykonane ze stali jakościowej niestopowej, aluminium niestopowego lub ze stopów aluminium nieutwardzających się podczas starzenia,
  - b) składa się z części walcowej o przekroju kołowym, zamkniętej dnami wypukłymi skierowanymi wypukłością na zewnątrz lub dnami płaskimi będącymi figurami obrotowymi o tej samej osi co oś części walcowej, lub z dwóch den wypukłych, skierowanych wypukłością na zewnątrz i będących figurami obrotowymi o tej samej osi,
  - c) najwyższe ciśnienie robocze zbiornika jest nie większe niż 30 barów, a iloczyn ( $PS \cdot V$ ) — ciśnienia roboczego, oznaczonego symbolem „PS”, wyrażonego w barach, i pojemności zbiornika, oznaczonego symbolem „V”, wyrażonej w litrach, jest nie większy niż 10 000 bar·litr,

d) najniższa temperatura robocza zbiornika jest nie niższa niż  $-50^{\circ}\text{C}$ , a najwyższa temperatura robocza zbiornika jest nie wyższa niż  $300^{\circ}\text{C}$  w przypadku zbiorników stalowych albo  $100^{\circ}\text{C}$  w przypadku zbiorników z aluminium lub jego stopów,

- 2) ciśnieniu obliczeniowym, oznaczonym symbolem „P” — należy przez to rozumieć nadciśnienie przyjęte przez producenta i stosowane w celu określenia grubości ścianki elementów ciśnieniowych, wyrażone w barach,
- 3) ciśnieniu roboczym, oznaczonym symbolem „PS” — należy przez to rozumieć najwyższe nadciśnienie, które może powstać w normalnych warunkach pracy zbiornika, wyrażone w barach,
- 4) najniższej temperaturze roboczej, oznaczonej symbolem „ $T_{\min}$ ” — należy przez to rozumieć najniższą ustaloną temperaturę ścianki zbiornika w normalnych warunkach pracy zbiornika, wyrażoną w  $^{\circ}\text{C}$ ,
- 5) najwyższej temperaturze roboczej, oznaczonej symbolem „ $T_{\max}$ ” — należy przez to rozumieć najwyższą ustaloną temperaturę, którą ścianka zbiornika może osiągnąć w normalnych warunkach pracy zbiornika, wyrażoną w  $^{\circ}\text{C}$ ,
- 6) granicy plastyczności, oznaczonej symbolem „ $R_{\text{ET}}$ ” — należy przez to rozumieć wartość w najwyższej temperaturze roboczej „ $T_{\max}$ ”, wyrażoną w  $\text{N/mm}^2$ :
  - a) górnej granicy plastyczności, oznaczonej symbolem „ $R_{\text{eH}}$ ” i wyrażonej w  $\text{N/mm}^2$ , w przypadku materiału posiadającego górną i dolną granicę plastyczności, lub
  - b) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu trwałym 0,2%, oznaczonej symbolem „ $R_{\text{p}0,2}$ ” i wyrażonej w  $\text{N/mm}^2$ , lub
  - c) umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu trwałym 1%, oznaczonej symbolem „ $R_{\text{p}1,0}$ ” i wyrażonej w  $\text{N/mm}^2$ , w przypadku aluminium niestopowego,
- 7) typoszeregu — należy przez to rozumieć rodzinę zbiorników różniących się od prototypu jedynie średnicą, pod warunkiem spełnienia wymagań, o których mowa w § 17 ust. 4 i 5 albo ust. 6, lub długością części walcowej, jeżeli:
  - a) prototyp ma jedno dzwono lub więcej oraz dna; warianty w typoszeregu powinny mieć przynajmniej jedno dzwono,
  - b) prototyp ma tylko dwa dna wypukłe; warianty w typoszeregu nie powinny mieć żadnego dzwona, przy czym zmiany długości części walcowej, powodujące konieczność modyfikacji otworów kontrolnych lub włazowych, powinny być uwidocznione na rysunku,

- 8) partii zbiorników — należy przez to rozumieć nie więcej niż 3 000 zbiorników tego samego typu,
- 9) produkcji seryjnej — należy przez to rozumieć produkcję więcej niż jednego zbiornika tego samego typu, wytwarzanego w danym okresie w ciągłym procesie produkcyjnym na podstawie tego samego projektu i przy stosowaniu tego samego procesu produkcyjnego,
- 10) normach zharmonizowanych — należy przez to rozumieć normy europejskie ustanowione przez europejskie organizacje normalizacyjne na podstawie mandatu udzielonego przez Komisję Europejską i ogłoszone w Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich.

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

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

§ 5. Zbiorniki mogą być wprowadzane do obrotu i oddawane do użytku tylko wtedy, gdy przy prawidłowym zainstalowaniu, konserwowaniu oraz użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem nie będą stwarzały zagrożenia dla bezpieczeństwa i zdrowia osób, zwierząt domowych lub mienia.

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

2. Zbiorniki kategorii B, o których mowa w § 4 pkt 2, powinny być wytwarzane zgodnie z uznaną praktyką inżynierską oraz oznaczone w sposób określony w § 23 bez umieszczania oznakowania CE, o którym mowa w § 22.

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

§ 8. Przyjmuje się, że zbiorniki są zgodne z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, jeżeli przy ich wytwarzaniu producent zastosował normy krajowe wdrażające normy zharmonizowane dotyczące prostych zbiorników ciśnieniowych.

§ 9. W przypadku gdy producent podczas wytwarzania zbiornika nie zastosował norm zharmonizowanych dotyczących prostych zbiorników ciśnieniowych albo zastosował je częściowo lub gdy takich norm nie ma, przyjmuje się, że zbiornik został wytworzony zgodnie z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, jeżeli po otrzymaniu świadectwa badania typu WE, o którym mowa w § 28 ust. 2, zgodność zbiornika z zatwierdzonym prototypem została potwierdzona przez naniesienie oznakowania CE.

§ 10. 1. Jeżeli do zbiorników mają zastosowanie także przepisy innych rozporządzeń wydanych na podstawie art. 6 ust. 2 ustawy z dnia 28 kwietnia 2000 r. o systemie oceny zgodności, akredytacji oraz zmianie niektórych ustaw, które przewidują naniesienie oznakowania CE, oznakowanie może być naniesione pod warunkiem, że zbiorniki spełniają również wymagania tych przepisów.

2. Jeżeli przepisy co najmniej jednego z rozporządzeń, o których mowa w ust. 1, pozwalają producentowi w okresie przejściowym określonym w tych przepisach na wybór innych przepisów, oznakowanie CE powinno wskazywać zgodność tylko z przepisami tych rozporządzeń, które zastosował producent. W takim przypadku producent powinien podać szczegółowe dane o zastosowanych przepisach w dołączanych do zbiorników dokumentach, ostrzeżeniach lub instrukcjach, wymaganych przez te przepisy.

## Rozdział 2

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

§ 11. Materiały przeznaczone do wytwarzania zbiorników powinny być dobrane zgodnie z przewidywanym zastosowaniem zbiornika i spełniać wymagania, o których mowa w § 12—15.

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

- 1) spawalne,
- 2) plastyczne i odporne na obciążenia dynamiczne, aby rozerwanie w najniższej temperaturze roboczej nie powodowało fragmentacji zbiornika i kruchych pęknięć,
- 3) odporne na starzenie.

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

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

4. Wytwórca materiału powinien dołączyć do materiałów przeznaczonych do wytwarzania zbiorników stalowych i aluminiowych atest, o którym mowa w § 18 ust. 4 pkt 3.

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

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

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

- 1) największą wartość wytrzymałości na rozciąganie, oznaczoną symbolem  $R_{m,max}$ , mniejszą niż 580 N/mm<sup>2</sup>,
- 2) wydłużenie po zerwaniu, wyrażone w %, oznaczone symbolem A przy  $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$  lub symbolem  $A_{80\text{ mm}}$  przy  $L_0 = 80\text{ mm}$ , spełniające następujące warunki:
  - a) jeżeli próbki są pobrane równoległe do kierunku walcowania:
    - dla grubości  $\geq 3\text{ mm}$ :  $A \geq 22\%$ ,
    - dla grubości  $< 3\text{ mm}$ :  $A_{80\text{ mm}} \geq 17\%$ ,
  - b) jeżeli próbki są pobrane poprzecznie do kierunku walcowania:
    - dla grubości  $\geq 3\text{ mm}$ :  $A \geq 20\%$ ,
    - dla grubości  $< 3\text{ mm}$ :  $A_{80\text{ mm}} \geq 15\%$ ,
- 3) średnią udarność, oznaczoną symbolem KCV i wyrażoną w J/cm<sup>2</sup>, w najniższej temperaturze roboczej trzech próbek pobranych równoległe do kierunku walcowania, wynoszącą nie mniej niż 35 J/cm<sup>2</sup>; najwyżej jeden wynik z tych trzech prób może być niższy niż 35 J/cm<sup>2</sup>, ale nie niższy niż 25 J/cm<sup>2</sup>,
- 4) w przypadku stali stosowanych do wytwarzania zbiorników, których najniższa temperatura robocza jest niższa od  $-10^\circ\text{C}$  i których grubość ścianki wynosi więcej niż 5 mm, należy sprawdzić udarność.

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

2. Aluminium niestopowe powinno:

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

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

2. Elementy wpływające na wytrzymałość zbiornika, w szczególności śruby, nakrętki, powinny być wykonane z materiałów, o których mowa w § 12—14, lub innych rodzajów stali, aluminium lub odpowiednich stopów aluminium zgodnych pod względem właściwości z materiałami zastosowanymi do wytwarzania elementów ciśnieniowych.

3. Materiały inne niż wymienione w § 12—14, stosowane do wykonania elementów wpływających na wytrzymałość zbiornika, powinny wykazywać, w najniższej temperaturze roboczej, odpowiednie wydłużenie przy rozerwaniu i udarność.

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

§ 16. 1. Producent, projektując zbiorniki, powinien określić ich zastosowanie, przyjmując:

- 1) najniższą temperaturę roboczą,
- 2) najwyższą temperaturę roboczą,
- 3) najwyższe ciśnienie robocze.

2. W przypadku przyjęcia najniższej temperatury roboczej wyższej niż  $-10^\circ\text{C}$ , wymagania jakościowe w stosunku do materiałów powinny być spełnione w temperaturze  $-10^\circ\text{C}$ .

3. Producent, projektując zbiorniki, powinien zapewnić:

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

4. Producent, oprócz wymagań, o których mowa w ust. 3, powinien uwzględnić wymagania, aby w przewidywanych warunkach użytkowania:

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

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

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

2. W przypadku zbiorników, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności jest większy niż 3 000 bar·litr lub gdy najwyższa temperatura robocza

przekracza 100°C, grubość ścianek zbiorników należy określić, stosując metody, o których mowa w ust. 4 i 5.

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

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

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

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

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

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

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

3. Do dokumentacji projektowo-wykonawczej należy dołączyć szczegółowy rysunek wykonawczy danego typu zbiornika oraz instrukcje, zwane dalej „instrukcjami”.

4. W przypadku stosowania procedur oceny zgodności, o których mowa w § 29—38, do dokumentacji projektowo-wykonawczej powinny być dołączone:

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

5. Atest, o którym mowa w ust. 4 pkt 3, jest dokumentem, w którym producent poświadcza, że dostarczone

wyroby spełniają wymagania określone w zamówieniu, i zamieszcza wyniki planowo przeprowadzonej kontroli wewnętrznej, w szczególności wyniki badań składu chemicznego i właściwości wytrzymałościowych.

6. Kontrola wewnętrzna dotyczy wyrobów wytworzonych w tym samym procesie produkcyjnym co dostawa; nie jest wymagane, aby kontrola wewnętrzna dotyczyła wyrobów dostarczonych.

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

- 1) informacje, o których mowa w § 23, z wyjątkiem numeru fabrycznego,
- 2) przewidywane zastosowanie zbiornika,
- 3) wymagania bezpieczeństwa dotyczące konserwacji i instalacji zbiornika.

2. Instrukcje powinny być sporządzone w języku polskim oraz językach urzędowych kraju przeznaczenia zbiornika.

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

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

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

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

§ 21. Producent powinien sporządzić i dołączyć do zbiornika instrukcje.

## Rozdział 3

### Oznakowanie CE oraz informacje

§ 22. 1. Na zbiorniku albo na tabliczce znamionowej, przymocowanej do zbiornika w sposób uniemożliwiający jej usunięcie, powinny być umieszczone w sposób widoczny, czytelny i trwałe oznakowanie CE oraz informacje, o których mowa w § 23 ust. 1.

2. Obok oznakowania CE należy umieścić numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej odpowiedzialnej za weryfikację WE, o której mowa w § 29, lub za nadzór WE, o którym mowa w § 36.

3. Na zbiorniku nie należy umieszczać oznakowań, które mogłyby wprowadzić w błąd strony trzecie co do

oznakowania CE pod względem znaczenia i formy. Wszelkie inne oznakowania mogą być umieszczone na zbiorniku lub jego tabliczce znamionowej pod warunkiem, że nie spowodują ograniczenia widoczności i czytelności oznakowania CE.

4. Wzór oznakowania CE określa załącznik do rozporządzenia.

§ 23. 1. Na zbiorniku albo tabliczce znamionowej powinny być podane co najmniej następujące informacje dotyczące zbiornika:

- 1) najwyższe ciśnienie robocze,
- 2) najwyższa temperatura robocza,
- 3) najniższa temperatura robocza,
- 4) pojemność,
- 5) nazwa lub znak producenta,
- 6) typ, numer fabryczny lub numer wyprodukowanej partii,
- 7) dwie ostatnie cyfry roku, w którym naniesiono oznakowanie CE.

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

## Rozdział 4

### Procedury oceny zgodności

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

- 1) świadectwo potwierdzające, zwane „świadectwem odpowiedniości”, lub
- 2) świadectwo badania typu WE.

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

- 1) powiadamia jednostkę notyfikowaną, która, po zbadaniu dokumentacji projektowo-wykonawczej, wystawia świadectwo odpowiedniości potwierdzające, że dokumentacja jest właściwa, albo
- 2) poddaje prototyp zbiornika procedurze badania typu WE, o której mowa w § 27.

2. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel poddaje prototyp zbiornika procedurze badania typu WE, jeżeli zbiornik będzie wytwarzany niezgodnie lub częściowo niezgodnie z normami zharmonizowanymi.

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

- 1) kategorii A1 — weryfikacji WE, o której mowa w § 29,
- 2) kategorii A2 lub A3, w zależności od wyboru producenta — procedurze:
  - a) deklarowania zgodności WE, o której mowa w § 35, albo
  - b) weryfikacji WE.

§ 26. Adnotacje i korespondencja dotyczące procedur oceny zgodności, o których mowa w § 24 i 25, należy sporządzać w języku polskim; mogą też być sporządzane w języku akceptowanym przez jednostkę notyfikowaną.

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

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

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

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

4. Wraz z wnioskiem, o którym mowa w ust. 1, należy przedstawić zbiornik reprezentatywny dla planowanej produkcji.

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

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

2. Jeżeli prototyp zbiornika spełnia wymagania, o których mowa w ust. 1, jednostka notyfikowana sporządza świadectwo badania typu WE i przesyła je producentowi lub upoważnionemu przedstawicielowi.

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

4. Jednostka notyfikowana, która wydała świadectwo badania typu WE, może przesłać kopię świadectwa zainteresowanym jednostkom notyfikowanym oraz, na uzasadniony wniosek tych jednostek, dokumentację projektowo-wykonawczą i protokoły przeprowadzonych badań i prób.

5. Jednostka notyfikowana, która odmówi wydania świadectwa badania typu WE, powinna powiadomić o tym pozostałe jednostki notyfikowane.

6. Jednostka notyfikowana, która wycofa świadectwo badania typu WE, powinna powiadomić o tym ministra, który jednostkę notyfikował.

§ 29. 1. Przez procedurę weryfikacji WE producent lub jego upoważniony przedstawiciel zapewnia i deklaruje, że zbiorniki sprawdzone w sposób określony w § 30—33 są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE lub z dokumentacją projektowo-wykonawczą, która uzyskała świadectwo odpowiedniości.

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

3. Na każdym zbiorniku producent lub jego upoważniony przedstawiciel nanosi oznakowanie CE i wystawia deklarację zgodności.

§ 30. W ramach procedury weryfikacji jednostka notyfikowana przeprowadza odpowiednie badania i próby zbiorników, w celu sprawdzenia ich zgodności z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu, w sposób, o którym mowa w § 31—33.

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

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

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

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

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

2. Zasady przestrzegania bezpieczeństwa podczas przeprowadzania próby pneumatycznej podlegają akceptacji przez organ właściwej jednostki dozoru technicznego, w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. Nr 122, poz. 1321).

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

- 1) na złączach wzdłużnych,
- 2) na złączach obwodowych

— jeżeli dla złączy wzdłużnych i obwodowych zastosowano różne metody spawania.

4. W przypadku zbiorników, w których iloczyn ciśnienia roboczego i pojemności zbiornika jest nie większy niż 3 000 bar·litr, którego grubość ścianki spełnia wymagania, o których mowa w § 17 ust. 6, badania próbek, o których mowa w ust. 3, należy zastąpić próbą hydrauliczną wykonywaną na pięciu zbiornikach pobranych losowo z każdej partii, w celu sprawdzenia zgodności z tymi wymaganiami.

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

- 1) umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zbiorniku lub powoduje jego umieszczenie,
- 2) wystawia świadectwo zgodności dotyczące przeprowadzonych prób.

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

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

4. Jeżeli partia zbiorników została odrzucona, jednostka notyfikowana albo jednostka kontrolująca wyroby wprowadzane do obrotu, określona w odrębnych przepisach, podejmuje działania w celu zapobieżenia wprowadzenia tej partii zbiorników do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii zbiorników, jednostka notyfikowana może przerwać badania wyrwykowe.

§ 34. Producent lub jego upoważniony przedstawiciel, na żądanie jednostki kontrolującej, dostarcza świadectwa zgodności, o których mowa w § 33 ust. 1 pkt 2.

§ 35. 1. Deklarowanie zgodności WE jest procedurą, przez którą producent wypełnia zobowiązania, o których mowa w § 37, oraz umieszcza oznakowanie CE na zbiornikach, dla których deklaruje, w wystawionej deklaracji zgodności, że są zgodne z:

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

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

§ 36. 1. Nadzór WE jest procedurą, której celem jest zapewnienie, aby producent właściwie wypełniał zobowiązania, o których mowa w § 37 ust. 4.

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

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

§ 37. 1. Producent stosujący procedurę deklarowania zgodności WE, o której mowa w § 35, przed rozpoczęciem produkcji przesyła jednostce notyfikowanej, która wystawiła świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości, o którym mowa w § 25 ust. 1 pkt 1, dokument opisujący proces wytwarzania i ustalone systematyczne działania podejmowane w celu zapewnienia zgodności zbiorników z normami zharmonizowanymi lub zatwierdzonym prototypem.

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

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

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

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

- 1) dokumentację projektowo-wykonawczą,
- 2) sprawozdanie z kontroli, o którym mowa w § 38 ust. 3,
- 3) świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości,

4) protokół przeprowadzonych badań i prób.

§ 38. 1. Jednostka notyfikowana, która wydała świadectwo badania typu WE lub świadectwo odpowiedniości, bada przed rozpoczęciem produkcji dokument, o którym mowa w § 37 ust. 1, dokumentację projektowo-wykonawczą, w celu poświadczenia ich zgodności, jeżeli zbiorniki nie są wytwarzane zgodnie z zatwierdzonym prototypem.

2. Podczas wytwarzania zbiorników kategorii A2 jednostka notyfikowana dodatkowo:

- 1) upewnia się, że producent sprawdza produkowane seryjnie zbiorniki, zgodnie z wymaganiami, o których mowa w § 37 ust. 2 pkt 3,
- 2) pobiera losowo wybrane próbki w miejscu wytwarzania lub magazynowania zbiorników, w celu przeprowadzenia kontroli.

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

## Rozdział 5

### Przepisy przejściowe i końcowe

§ 39. 1. Przepisy rozporządzenia, dotyczące oznakowania CE i posługiwania się tym oznakowaniem, stosuje się od dnia uzyskania przez Rzeczpospolitą Polską członkostwa w Unii Europejskiej, chyba że wcześniej stosowna umowa międzynarodowa zezwoli na umieszczenie oznakowania CE na wyrobach wyprodukowanych przez polskich przedsiębiorców.

2. Przepis ust. 1 nie uchybia możliwości umieszczenia na wyrobach i posługiwania się oznakowaniem CE na podstawie prawa państw obcych.

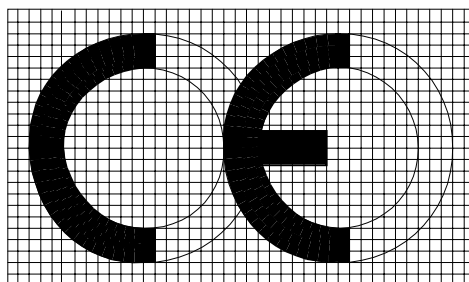
§ 40. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 2003 r.

Prezes Rady Ministrów: *L. Miller*

Załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 17 grudnia 2001 r. (poz. 3)

### WZÓR OZNAKOWANIA CE

Oznakowanie CE składa się z liter o poniższych kształtach:



Jeżeli oznakowanie CE jest zmniejszane lub powiększane, należy zachować proporcje podane na rysunku.

Różne elementy oznakowania CE powinny z zasady mieć tę samą wysokość, która nie powinna być mniejsza niż 5 mm.