

HOTĂRÂRE Nr. 454 din 18 aprilie 2003 \*\*\* Republicată  
privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune

EMITENT: GUVERNUL ROMÂNIEI

PUBLICATĂ ÎN: MONITORUL OFICIAL NR. 538 din 8 august 2007

\*) Republicată în temeiul [art. II](#) din Hotărârea Guvernului nr. 1.242/2004 pentru modificarea [Hotărârii Guvernului nr. 454/2003](#) privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune, publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 751 din 18 august 2004 și rectificată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 954 din 18 octombrie 2004, dându-se textelor o nouă numerotare.

[Hotărârea Guvernului nr. 454/2003](#) a fost publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 290 din 25 aprilie 2003.

## CAP. 1

Dispoziții generale

## SECȚIUNEA 1

Domeniul de aplicare

### ART. 1

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

(2) Prevederile prezentei hotărâri nu se aplică:

- a) recipientelor simple sub presiune special destinate folosirii în domenii nucleare, care prin avariere ar cauza emisii radioactive;
- b) recipientelor simple sub presiune special folosite pentru instalare în interiorul navelor maritime sau aeriene ori pentru propulsarea acestora;
- c) stingătoarelor de foc.

## SECȚIUNEA a 2-a

Definirea unor termeni

### ART. 2

În înțelesul prezentei hotărâri, următorii termeni se definesc astfel:

- a) recipient simplu sub presiune - orice recipient sudat, supus unei presiuni interioare relative mai mari de 0,5 bari, care este destinat umplerii cu aer sau azot și care nu va fi expus la foc, denumit în continuare recipient;
- b) introducere pe piață - acțiunea de a face disponibil un produs pentru prima dată, contra cost sau gratuit, în vederea distribuirii și/sau utilizării.

## SECȚIUNEA a 3-a

### Condiții tehnice impuse la construcția recipientelor

#### ART. 3

(1) Recipientele se execută:

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

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

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

(3) Presiunea maximă de lucru a recipientului nu trebuie să depășească 30 bari, iar produsul PS x V (presiunea x capacitatea recipientului) nu trebuie să depășească 10.000 bari x litru.

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

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

#### ART. 4

(1) Recipientele la care produsul PS x V este mai mare de 50 bari x litru trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate prevăzute în [anexa nr. 1](#).

(2) Recipientele la care produsul PS x V este mai mic sau egal cu 50 bari x litru trebuie fabricate conform practicilor ingineresti din România sau din unul dintre statele membre ale Uniunii Europene și trebuie să poarte marcajele prevăzute la pct. 1 din [anexa nr. 2](#), cu excepția marcajului european de conformitate CE, prevăzut la [art. 15](#).

## SECȚIUNEA a 4-a

### Condiții de introducere pe piață a recipientelor

#### ART. 5

(1) Se admit introducerea pe piață și punerea în funcțiune a recipientelor dacă, atunci când sunt corect instalate și întreținute, nu pun în pericol siguranța persoanelor, a animalelor domestice și a proprietății, în condițiile în care sunt utilizate conform scopului prevăzut.

(2) Se consideră că sunt respectate cerințele prezentei hotărâri și se admit introducerea pe piață și punerea în funcțiune a recipientelor dacă acestea poartă marcajul european de conformitate CE, aplicat de un producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene. Elementele de identificare a

marcajului european de conformitate CE sunt prevăzute în [anexa nr. 3](#) la Legea nr. 608/2001 privind evaluarea conformității produselor, republicată, cu modificările ulterioare.

(3) Autoritățile publice pot reglementa cerințe specifice de protecție pentru lucrătorii care utilizează recipiente. Respectivul reglementări nu pot aduce modificări care contravin prevederilor prezentei hotărâri.

(4) Introducerea pe piață și punerea în funcțiune a recipientelor care satisfac cerințele prezentei hotărâri nu pot fi restricționate.

#### ART. 6

(1) Se consideră că recipientele care poartă marcajul CE corespund tuturor prevederilor prezentei hotărâri, inclusiv procedurilor pentru evaluarea conformității prevăzute în [cap. II](#). Conformitatea recipientelor cu standardele române și/sau cu standardele naționale ale statelor membre ale Uniunii Europene care adoptă standardele europene armonizate, ale căror numere de referință au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, conduce la prezumția de conformitate cu cerințele prevăzute la [art. 4](#).

(2) Pentru recipientele la care producătorul nu a aplicat sau a aplicat doar parțial standardele prevăzute la alin. (1) ori pentru care nu există asemenea standarde conformitatea cu cerințele esențiale prevăzute la [art. 4](#) alin. (1) trebuie dovedită printr-o examinare EC de tip, stabilită în condițiile prezentei hotărâri, urmată de emiterea certificatului de examinare EC de tip. Conformitatea acestor recipiente cu prototipul aprobat este certificată prin aplicarea marcajului CE.

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

b) Atunci când una sau mai multe dintre reglementările prevăzute la lit. a) permit producătorului, într-o perioadă de tranziție, să aleagă ce reglementări să aplice, marcajul de conformitate CE indică conformitatea numai cu reglementările aplicate de producător. În acest caz trebuie specificate în documentele, notele sau instrucțiunile care însoțesc aceste recipiente, conform cerințelor reglementărilor, elementele de identificare particulare ale reglementărilor aplicate, așa cum sunt publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(4) În situația în care se constată că un standard prevăzut la alin. (1) nu răspunde în totalitate cerințelor esențiale de conformitate prevăzute la [art. 4](#), Ministerul Economiei și Finanțelor sesizează Comisia Europeană sau statul membru al Uniunii Europene, oferind și motivațiile pentru această sesizare. În baza deciziei adoptate, din care rezultă necesitatea retragerii standardului armonizat, Ministerul Economiei și Finanțelor retrage standardul în cauză din lista standardelor armonizate, aprobată prin ordin al ministrului economiei și finanțelor, și actualizează corespunzător lista standardelor armonizate, conform prevederilor prezentei hotărâri.

#### ART. 7

(1) Atunci când organismul de control constată că recipientele care poartă marcajul CE, folosite corespunzător destinației lor, ar putea pune în pericol siguranța persoanelor, a animalelor domestice și a proprietății, ia măsuri corespunzătoare de retragere a acelor recipiente de pe piață sau interzice ori limitează introducerea acestora pe piață.

(2) Organismul de control informează imediat, în scris, Ministerul Economiei și Finanțelor cu privire la deciziile luate, indicând motivele care au stat la baza deciziei sale și, în special, dacă neconformitatea se datorează:

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

b) aplicării incorecte a standardelor prevăzute la [art. 6](#) alin. (1);

c) deficiențelor din cuprinsul standardelor prevăzute la [art. 6](#) alin. (1).

(3) Atunci când organismul de control constată că un recipient care nu este conform poartă marcajul CE, ia măsuri corespunzătoare împotriva celui care a aplicat marcajul și informează Ministerul Economiei și Finanțelor, într-un interval de 72 de ore, cu privire la orice decizie adoptată.

(4) Ministerul Economiei și Finanțelor va informa imediat Comisia Europeană și statele membre ale Uniunii Europene asupra oricărei decizii adoptate conform prevederilor alin. (1) și (3).

## CAP. 2

### Proceduri pentru evaluarea conformității

## SECȚIUNEA 1

### Proceduri de certificare

## ART. 8

(1) Înaintea introducerii în fabricație a recipientului la care produsul PS x V este mai mare de 50 bari x litru și care este realizat:

a) în conformitate cu standardele prevăzute la [art. 6](#) alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat, persoană juridică cu sediul pe teritoriul României sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, acționează la libera sa alegere, după cum urmează:

1. informează un organism notificat, care, în urma examinării dosarului tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#), emite un atestat prin care se certifică faptul că dosarul tehnic de fabricație este adecvat cerințelor tehnice; sau

2. supune un prototip de recipient examinării EC de tip, în condițiile prezentei hotărâri;

b) fără a fi în conformitate, total sau parțial, cu standardele prevăzute la [art. 6](#) alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat, persoană juridică cu sediul pe teritoriul României sau pe teritoriul unui stat membru al Uniunii Europene, supune un prototip de recipient examinării EC de tip, în condițiile prezentei hotărâri.

- (2) Înainte de a fi introduse pe piață recipientele realizate în conformitate cu standardele prevăzute la [art. 6](#) alin. (1) sau cu prototipul aprobat se supun:
- a) dacă produsul PS x V este mai mare de 3.000 bari x litru, verificării EC, în condițiile prezentei hotărâri;
  - b) dacă produsul PS x V nu este mai mare de 3.000 bari x litru, dar este mai mare de 50 bari x litru, la libera alegere a producătorului:
    1. declarării conformității EC; sau
    2. verificării EC, în condițiile prezentei hotărâri.
- (3) Documentele și corespondența realizate în legătură cu procedurile de evaluare prevăzute la alin. (1) și (2) se efectuează în limba română sau într-o limbă acceptată de organismul notificat.

## SECȚIUNEA a 2-a Examinarea EC de tip

### ART. 9

- (1) Examinarea EC de tip este procedura prin care un organism notificat constată și certifică faptul că prototipul de recipient satisface prevederile aplicabile din prezenta hotărâre.
- (2) Cererea pentru examinarea EC de tip cu privire la prototipul de recipient sau un prototip reprezentând o clasă de recipiente se încredințează de către producător sau reprezentantul său autorizat, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, unui singur organism notificat, ales de el. Cererea, la care se atașează dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#), include denumirea și adresa producătorului sau ale reprezentantului său autorizat, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, indicându-se și locul de fabricație a recipientelor. Odată cu cererea se prezintă un recipient reprezentativ pentru producția avută în vedere.
- (3) Organismul notificat examinează dosarul tehnic de fabricație pentru a verifica conformitatea sa, precum și recipientul transmis. La examinarea recipientului organismul notificat:
- a) verifică dacă recipientul a fost fabricat conform dosarului tehnic de fabricație și poate fi utilizat în siguranță conform destinației sale;
  - b) execută examinări și teste pentru a verifica dacă recipientul respectă cerințele esențiale de securitate aplicabile, prevăzute în [anexa nr. 1](#).
- (4) Dacă prototipul este conform prevederilor aplicabile, organismul notificat emite un certificat de examinare EC de tip, care se înaintează solicitantului. Certificatul cuprinde concluziile examinării, indică orice condiție care a stat la baza emiterii acestuia și este însoțit de descrierile și desenele necesare pentru identificarea prototipului aprobat. Comisia Europeană, alte organisme notificate și autoritățile din statele membre ale Uniunii Europene pot primi o copie de pe

certificat și, în baza unei cereri justificate, o copie de pe dosarul tehnic de fabricație și de pe rapoartele de examinare și testare executate.

(5) Dacă un organism notificat refuză să emită un certificat de examinare EC de tip, informează fără întârziere nejustificată solicitantul și celelalte organisme notificate. Un organism notificat care retrage un certificat de examinare EC de tip în condițiile prezentei hotărâri informează Ministerul Economiei și Finanțelor și statul membru al Uniunii Europene în care certificatul a fost acordat. Statul membru în cauză, la rândul său, informează Comisia Europeană, motivând în scris decizia adoptată.

### SECȚIUNEA a 3-a Verificarea EC

#### ART. 10

(1) Verificarea EC este procedura prin care un producător sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, asigură și declară că recipientele care au fost verificate potrivit prevederilor alin. (3) sunt conforme cu prototipul descris în certificatul de examinare EC de tip sau cu dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#) și pentru care s-a primit deja un atestat, conform prevederilor [art. 8](#) alin. (1).

(2) Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca în procesul de fabricație să se asigure că recipientele se conformează prototipului descris în certificatul de examinare EC de tip sau dosarului tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#). Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, aplică marcajul CE pe fiecare recipient și emite o declarație de conformitate.

(3) Organismul notificat efectuează examinările și testele adecvate pentru a verifica conformitatea recipientelor cu cerințele prezentei hotărâri, prin examinarea și testarea recipientelor, după cum urmează:

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

b) Aceste loturi sunt însoțite de certificatul de examinare EC de tip emis conform prevederilor [art. 9](#) sau, în cazul în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, de dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#). În cea de-a doua situație enunțată organismul notificat examinează dosarul tehnic de fabricație pentru a certifica conformitatea acestuia, înainte de verificarea EC.

c) Când un lot este examinat, organismul notificat se asigură că recipientele au fost fabricate și examinate în concordanță cu dosarul tehnic de fabricație și efectuează pe fiecare recipient din lot un test hidrostatic sau un test pneumatic cu efect echivalent, la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare,



pentru a verifica rezistența recipientului. Testul pneumatic se execută respectându-se condițiile de siguranță a testării din România. Pe lângă aceasta, organismul notificat efectuează probe pe piese-test luate dintr-o producție reprezentativă de piese-test sau dintr-un recipient, la alegerea producătorului, pentru a examina calitatea sudurii. Testele se efectuează pe suduri longitudinale. Atunci când sunt folosite diferite tehnici de sudură pentru suduri longitudinale și circulare, se repetă testele pe sudurile circulare.

Pentru recipientele la care grosimea peretelui se stabilește conform prevederilor pct. 2.1.2 din [anexa nr. 1](#) aceste probe pe piese-test se înlocuiesc cu un test hidrostatic pe 5 recipiente luate la întâmplare din fiecare lot, pentru a se verifica conformitatea acestora cu cerințele prevăzute la pct. 2.1.2 din [anexa nr. 1](#).

d) În cazul loturilor acceptate, organismul notificat aplică sau impune aplicarea numărului său de identificare pe fiecare recipient și întocmește un certificat scris de conformitate referitor la testele efectuate. Toate recipientele din lot pot fi introduse pe piață, cu excepția acelor care nu au trecut cu succes un test hidrostatic sau pneumatic.

Dacă un lot este respins, organismul notificat ia măsurile necesare de prevenire a introducerii pe piață a aceluși lot. În cazul respingerilor frecvente de loturi, organismul notificat poate suspenda verificarea statistică.

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

e) Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, are obligația să pună la dispoziție, la cererea organismului de control, certificatele de conformitate prevăzute la lit. d), emise de organismul notificat.

#### SECȚIUNEA a 4-a Declararea conformității EC

##### ART. 11

(1) Producătorul care și-a îndeplinit obligațiile ce îi revin conform prevederilor [art. 12](#) aplică marcajul CE, prevăzut în condițiile prezentei hotărâri, pe recipientele pe care le declară conforme cu:

a) dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#), pentru care a fost emis un atestat conform prevederilor [art. 8](#) alin. (1); sau

b) un prototip aprobat.

(2) Prin această procedură de declarare a conformității EC producătorul se supune supravegherii CE în cazurile în care produsul PS x V depășește 200 bari x litru.

##### ART. 12

(1) Dacă un producător face uz de procedura prevăzută la [art. 11](#), înainte de a începe fabricația, acesta trebuie să înainteze organismului notificat care a emis certificatul de examinare EC de tip sau atestatul, conform prevederilor [art. 8](#) alin. (1), un document care descrie procesul de fabricație și ansamblul de măsuri prestabilite și sistematice care se aplică pentru a asigura conformitatea recipientelor cu standardele prevăzute la [art. 6](#) alin. (1) sau cu prototipul aprobat. Acest document cuprinde:

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

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

c) angajamentul scris privind executarea examinărilor și testelor, în acord cu dosarul de control prevăzut la lit. b), și privind executarea testului hidrostatic sau a testului pneumatic făcut pe fiecare recipient fabricat, la o presiune de testare de 1,5 ori mai mare decât cea de proiectare. Aceste examinări și teste vor fi executate de un personal calificat, care este independent de personalul de producție, și vor fi incluse într-un raport;

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

(2) În plus, dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x litru, producătorii trebuie să autorizeze accesul organismului notificat responsabil cu supravegherea CE, pentru a inspecta la locurile de producție și depozitare, și trebuie să permită acestui organism să selecteze mostre de recipiente, furnizându-i toate informațiile necesare, în special cele legate de:

a) dosarul tehnic de fabricație;

b) dosarul de control;

c) certificatul de examinare EC de tip sau atestatul conform [art. 8](#) alin. (1), după caz;

d) rapoartele examinărilor și testelor executate.

ART. 13

(1) În situația în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, organismul notificat care a emis certificatul de examinare EC de tip sau atestatul conform prevederilor [art. 8](#) alin. (1), înaintea datei de începere a oricărei fabricații, trebuie să examineze documentul prevăzut la [art. 12](#) alin. (1), precum și dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din [anexa nr. 2](#), în scopul de a certifica conformitatea acestor recipiente.

(2) În plus, dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x litru în cursul fabricației, acel organism notificat trebuie:

a) să asigure că producătorul verifică în fapt recipientele produse în serie, conform prevederilor [art. 12](#) alin. (1) lit. c);

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



Organismul notificat înaintează o copie de pe raportul de inspecție Ministerului Economiei și Finanțelor și, la cerere, altor organisme notificate ale statelor membre ale Uniunii Europene și Comisiei Europene.

#### ART. 14

Scopul supravegherii CE este să asigure, conform cerințelor [art. 13](#) alin. (2), că producătorul și-a îndeplinit complet obligațiile ce derivă din [art. 12](#) alin. (2). Supravegherea se exercită de către organismul notificat în condițiile prezentei hotărâri, care emite certificatul de examinare EC de tip prevăzut la [art. 9](#), dacă recipientele au fost fabricate conform prototipului aprobat sau, dacă nu este cazul, de către organismul notificat căruia i s-a transmis dosarul tehnic de fabricație, conform prevederilor [art. 8](#) alin. (1) lit. a).

#### CAP. 3

##### Marcaje

#### ART. 15

(1) Marcajul de conformitate CE și inscripționările prevăzute în [anexa nr. 2](#) trebuie aplicate în mod vizibil, ușor lizibil și durabil direct pe recipient sau pe o placă de marcaj montată pe recipient astfel încât să nu poată fi detașată. Marcajul CE este urmat de numărul de identificare a organismului notificat, atribuit conform prevederilor [art. 16](#) alin. (2), desemnat pentru verificarea EC sau supravegherea CE.

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

(3) Când organismul de control constată că marcajul CE a fost incorect aplicat, producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, este obligat să aducă recipientul în stare de conformitate cu prevederile privind aplicarea marcajului CE și să înceteze încălcarea prevederilor prezentei hotărâri. Atunci când organismul de control constată că neconformitatea continuă, trebuie să ia măsurile necesare de limitare sau interzicere de la introducerea pe piață a recipientului în cauză sau să asigure retragerea de pe piață, în conformitate cu prevederile prezentei hotărâri.

#### CAP. 4

##### Organisme notificate și organisme de control

#### SECȚIUNEA 1

##### Organisme notificate

#### ART. 16

(1) Ministerul Economiei și Finanțelor evaluează competența organismelor din România pe baza unor norme metodologice elaborate, având în vedere criteriile minime prevăzute în [anexa nr. 3](#), aprobate prin ordin al ministrului economiei și finanțelor, care se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

(2) Ministerul Economiei și Finanțelor va notifica Comisiei Europene și statelor membre ale Uniunii Europene organismele recunoscute pe care le-a desemnat pentru realizarea procedurilor de evaluare a conformității prevăzute la [art. 8](#) alin. (1) și (2), împreună cu atribuțiile specifice pe care aceste organisme au fost desemnate să le îndeplinească și numărul de identificare alocat acestora anterior de către Comisia Europeană.

(3) Lista organismelor notificate și numărul alocat acestora, precum și sarcinile specifice pentru care au fost notificate se publică și se actualizează în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene.

(4) În condițiile în care constată că un organism notificat nu mai întrunește criteriile minime prevăzute în [anexa nr. 3](#), Ministerul Economiei și Finanțelor retrage recunoașterea unui astfel de organism.

(5) Ministerul Economiei și Finanțelor informează Comisia Europeană și statele membre ale Uniunii Europene asupra deciziei adoptate conform prevederilor alin. (4), în scopul retragerii notificării la nivel european.

## SECȚIUNEA a 2-a Supravegherea pieței

### ART. 17

Organismul de control care verifică respectarea prevederilor prezentei hotărâri este Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - Departamentul supraveghere piață - ISCIR - SP, organ de specialitate care funcționează în subordinea Ministerului Economiei și Finanțelor.

### CAP. 5

#### Răspunderi și sancțiuni

### ART. 18

(1) Încălcarea prevederilor prezentei hotărâri atrage răspunderea materială, civilă, contravențională sau penală, după caz, a celor vinovați, în condițiile legii.

(2) Constituie contravenții următoarele fapte și se sancționează astfel:

a) nerespectarea prevederilor [art. 4](#) alin. (1) referitoare la cerințele esențiale și a prevederilor [art. 6](#) alin. (1) referitoare la aplicarea standardelor armonizate, cu amendă de la 5.000 lei la 10.000 lei retragerea de pe piață și/sau interzicerea utilizării și introducerii pe piață a produselor neconforme;

b) nerespectarea prevederilor [art. 8](#) alin. (1) lit. a) referitoare la dosarul tehnic de fabricație, cu amendă de la 2.500 lei la 5.000 lei și interzicerea comercializării, până la o dată stabilită de organismul de control de comun acord cu producătorul sau cu reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România sau într-un stat membru al Uniunii Europene, după caz, pentru eliminarea neconformităților;

c) nerespectarea prevederilor [art. 15](#) referitoare la aplicarea marcajului de conformitate, cu amendă de la 2.500 lei la 5.000 lei, retragerea de pe piață și/sau interzicerea introducerii pe piață a produselor nemarcate sau marcate incorect, până la eliminarea neconformităților.

(3) Constatarea contravențiilor și aplicarea sancțiunilor prevăzute la alin. (2) se realizează de persoane împuternicite de Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat - Departamentul supraveghere piață - ISCIR - SP.

(4) Contravențiilor prevăzute la alin. (2) le sunt aplicabile dispozițiile [Ordonanței Guvernului nr. 2/2001](#) privind regimul juridic al contravențiilor, aprobată cu modificări și completări prin [Legea nr. 180/2002](#), cu modificările și completările ulterioare.

(5) Orice decizie luată în baza acestei hotărâri de ISCIR - SP, din care rezultă sancțiuni și restricții de introducere pe piață sau punere în funcțiune a recipientelor, trebuie să menționeze temeiul legal al deciziei, în condițiile prezentei hotărâri, și se aduce la cunoștință Ministerului Economiei și Finanțelor.

(6) Decizia se aduce la cunoștință într-un interval de 72 de ore celui sancționat, informându-l cu privire la posibilitatea de exercitare a căilor de atac potrivit legislației în vigoare în România.

## CAP. 6

### Dispoziții finale

## ART. 19

Ministerul Economiei și Finanțelor elaborează și actualizează periodic lista standardelor române care adoptă standardele europene armonizate referitoare la recipientele simple sub presiune, prevăzute la [art. 6](#) alin. (1), aprobată prin ordin al ministrului economiei și finanțelor, care se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

## ART. 20

(1) Până la data intrării în vigoare a Protocolului european privind evaluarea conformității și acceptarea produselor industriale - PECA se admit introducerea pe piață și punerea în funcțiune și a recipientelor care poartă marcaj național de conformitate CS, aplicat conform prevederilor [art. 22](#) alin. (1). Elementele de identificare a marcajului național de conformitate CS sunt prevăzute în [anexa nr. 2](#) la Legea nr. 608/2001, republicată, cu modificările ulterioare.

(2) Se interzice aplicarea pe recipiente a marcajului național de conformitate CS concomitent cu marcajul CE, în condițiile prezentei hotărâri.

#### ART. 21

(1) Până la data intrării în vigoare a Protocolului european privind evaluarea conformității și acceptarea produselor industriale - PECA, pentru realizarea procedurilor de evaluare a conformității prevăzute de prezenta hotărâre, Ministerul Economiei și Finanțelor recunoaște și desemnează organisme la nivel național.

(2) Recunoașterea și desemnarea prevăzute la alin. (1) se realizează conform unor norme metodologice, elaborate având în vedere criteriile minime prevăzute în [anexa nr. 3](#), aprobate prin ordin al ministrului economiei și finanțelor, care se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

(3) Lista cuprinzând organismele prevăzute la alin. (1), sarcinile specifice pentru care acestea au fost desemnate și numerele lor de identificare se aprobă și se actualizează prin ordin al ministrului economiei și finanțelor, ori de câte ori este necesar, și se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

#### ART. 22

(1) În situația în care evaluarea conformității recipientelor destinate pieței naționale se realizează prin utilizarea procedurilor prevăzute de prezenta hotărâre de către organisme recunoscute și desemnate la nivel național, în condițiile prezentei hotărâri, producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România, trebuie să aplice marcajul național de conformitate CS.

(2) Prevederile [art. 6](#) alin. (3) se aplică și pentru produsele care poartă marcaj național de conformitate CS.

#### ART. 23

(1) Producătorul, reprezentantul autorizat al acestuia, persoană juridică cu sediul în România, după caz, care introduce pe piață recipiente cu marcaj CS, are aceleași responsabilități cu cele prevăzute pentru recipientele introduse pe piață cu marcaj CE.

(2) Până la data intrării în vigoare a Protocolului european privind evaluarea conformității și acceptarea produselor industriale - PECA prevederile referitoare la marcajul CE sunt aplicabile și pentru marcajul național de conformitate CS.

(3) Sancțiunile și măsurile prevăzute în [cap. V](#) se aplică și în cazul recipientelor introduse pe piață cu marcajul național de conformitate CS.

#### ART. 24

Începând cu data de 1 ianuarie 2007 vor fi admise la comercializare numai recipientele simple sub presiune care poartă marcajul CE.

#### ART. 25

[Anexele nr. 1 - 3](#) fac parte integrantă din prezenta hotărâre.

#### ART. 26

(1) Prezenta hotărâre intră în vigoare la 30 de zile de la data publicării în Monitorul Oficial al României, Partea I, cu excepția prevederilor [art. 6](#) alin. (4)

și ale [art. 7](#) alin. (4), care intră în vigoare la data de 1 ianuarie 2007, precum și ale [art. 9](#) alin. (5) și ale [art. 16](#) alin. (2) și (5), care se aplică de la data intrării în vigoare a Protocolului european privind evaluarea conformității și acceptarea produselor industriale - PECA.

(2) Pe data intrării în vigoare a prezentei hotărâri se abrogă [Hotărârea Guvernului nr. 571/2001](#) privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune, publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 375 din 11 iulie 2001.

## ANEXA 1

### CERINȚELE ESENȚIALE de securitate impuse recipientelor

#### 1. Materiale

Materialele trebuie să fie selectate în conformitate cu destinația recipientelor și în conformitate cu cerințele menționate la pct. 1.1 - 1.4.

##### 1.1. Părți sub presiune

Materialele la care se referă pct. 1, utilizate în fabricație pentru părțile sub presiune, trebuie:

- să poată fi sudate;
- să fie ductile și rezistente astfel încât o rupere la o temperatură minimă de lucru să nu permită fragmentarea sau o rupere de tip fragil;
- să nu fie afectate intens de procesul de îmbătrânire.

În plus, pentru recipientele din oțel materialele trebuie să respecte cerințele formulate la pct. 1.1.1, iar pentru recipientele din aluminiu sau din aliaj de aluminiu, cerințele menționate la pct. 1.1.2.

Materialele trebuie să fie însoțite de un certificat de inspecție elaborat de producătorul materialelor, astfel cum este prevăzut în [anexa nr. 2](#).

##### 1.1.1. Recipiente din oțel

Oțelurile nealiat de calitate trebuie să satisfacă următoarele cerințe:

a) să fie calmate și să fie livrate după un tratament de normalizare sau într-o stare echivalentă;

b) conținutul de carbon pe produs să fie mai mic de 0,25%, iar conținutul de sulf și cel de fosfor să fie fiecare mai mic de 0,05%;

c) fiecare produs să aibă următoarele calități mecanice:

(i) rezistența maximă la tracțiune  $R_{(m,max)}$  trebuie să fie mai mică de 580 N/mm<sup>2</sup>;

(ii) alungirea la rupere trebuie să fie:

- dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcția de laminare:

- grosimea  $\geq 3$  mm;  $A \geq 22\%$ ;

- grosimea  $\leq 3$  mm;  $A_{(80\text{ mm})} \geq 17\%$ ;

- dacă epruvetele sunt prelevate perpendicular pe direcția de laminare:

- grosimea  $\geq 3$  mm;  $A \geq 20\%$ ;
- grosimea  $\leq 3$  mm;  $A_{(80\text{ mm})} \geq 15\%$ ;

(iii) reziliența KCV, pentru 3 epruvete testate longitudinal, la temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie mai mică de  $35 \text{ J/cm}^2$ . Cel mult una dintre cele 3 valori măsurate la testare poate fi mai mică de  $35 \text{ J/cm}^2$ , cu un minim de  $25 \text{ J/cm}^2$ .

Această proprietate trebuie verificată în cazul oțelurilor utilizate la fabricarea recipientelor a căror temperatură de lucru este mai mică de  $-10$  grade C și care au grosimea pereților mai mare de 5 mm.

#### 1.1.2. Recipiente din aluminiu

Recipientele din aluminiu nealiat trebuie să aibă conținutul de aluminiu de cel puțin 99,5% și acele aliaje descrise în [art. 3](#) alin. (2) din hotărâre trebuie să aibă o rezistență adecvată la coroziunea intercrystalină, la temperatura maximă de lucru.

În plus aceste materiale trebuie să satisfacă următoarele cerințe:

- a) să fie livrate în stare recoaptă;
- b) să aibă următoarele caracteristici mecanice pe produs:
  - rezistența maximă la tracțiune,  $R_{(m,max)}$  să nu fie mai mare de  $350 \text{ N/mm}^2$ ;
  - alungirea la rupere să fie:
    - $A \geq 16\%$  dacă epruveta este prelevată paralel cu direcția de laminare;
    - $A \geq 14\%$  dacă epruveta este prelevată perpendicular pe direcția de laminare.

#### 1.2. Materiale de sudură

Materialele de sudură utilizate în execuția recipientelor sau la sudarea unor accesorii pe recipiente trebuie să fie adecvate și compatibile cu materialele care se sudează.

#### 1.3. Accesorii care contribuie la rezistența recipientului

Aceste accesorii (de exemplu: șuruburi și piulițe) trebuie să fie executate dintr-un material specificat la pct. 1.1 sau din alte tipuri de oțel ori din aluminiu sau aliaj adecvat de aluminiu, compatibile cu materialele utilizate în fabricarea părților sub presiune.

Aceste materiale trebuie să aibă la temperatura minimă de lucru alungire la rupere și reziliența adecvate.

#### 1.4. Părțile care nu sunt sub presiune

Toate părțile nepresurizate ale recipientelor sudate trebuie să fie din materiale care sunt compatibile cu materialele componentelor pe care sunt sudate.

## 2. Proiectarea recipientului

La proiectarea recipientului producătorul trebuie să definească destinația utilizării acestuia și să selecteze:

- a) temperatura minimă de lucru  $T_{min}$ ;
- b) temperatura maximă de lucru  $T_{max}$ ;



c) presiunea maximă de lucru PS.

Totuși, dacă este selectată o temperatură minimă de lucru mai mare de -10 grade C, calitățile cerute materialelor trebuie să fie satisfăcute pentru temperatura de -10 grade C.

De asemenea, producătorul trebuie să țină seama de următoarele prevederi:

a) să poată fi inspectat interiorul recipientului;

b) să poată fi drenat recipientul;

c) calitățile mecanice să fie menținute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul pentru care a fost destinat;

d) luându-se în considerare destinația lor, recipientele vor fi protejate corespunzător împotriva coroziunii, și de faptul că în condițiile de utilizare avute în vedere:

e) recipientele nu trebuie să fie supuse la solicitări care să le afecteze siguranța în funcționare;

f) presiunea interioară nu va depăși în mod permanent presiunea maximă de lucru PS; se pot admite creșteri momentane de presiune cu până la 10%.

Cordoanele de sudură circulare și longitudinale trebuie făcute utilizându-se suduri cu pătrundere totală sau suduri cu efect echivalent.

Fundurile convexe, altele decât cele emisferice, trebuie să fie prevăzute cu o margine cilindrică.

## 2.1. Grosimea peretelui

Dacă  $PS \times V < 3.000$  bari x litru, producătorul trebuie să aleagă una dintre metodele descrise la pct. 2.1.1 și 2.1.2 pentru determinarea grosimii peretelui recipientului.

Dacă  $PS \times V > 3.000$  bari x litru sau dacă temperatura maximă de lucru este mai mare de 100 grade C, grosimea peretelui trebuie determinată prin metoda de lucru descrisă la pct. 2.1.1.

Grosimea reală a peretelui secțiunii cilindrice și a capacelor nu poate fi mai mică de 2 mm la recipientele din oțel și mai mică de 3 mm la recipientele din aluminiu sau aliaj de aluminiu.

### 2.1.1. Metoda de calcul

Grosimea minimă a părților sub presiune trebuie calculată avându-se în vedere intensitatea solicitărilor și următoarele prevederi:

a) presiunea de calcul adoptată nu trebuie să fie mai mică decât presiunea maximă de lucru aleasă;

b) efortul unitar de membrană admisibil nu trebuie să fie mai mare decât cea mai mică dintre valorile  $0,6 R_{ET}$  și  $0,3 R_m$ .

Producătorul trebuie să folosească valorile minime ale  $R_{ET}$  și  $R_m$  garantate de producătorul materialului pentru a determina solicitarea admisibilă.

În orice caz, dacă porțiunea cilindrică a recipientului are una sau mai multe suduri longitudinale executate printr-un procedeu de sudură neautomat, grosimea calculată prin metoda descrisă mai sus trebuie multiplicată cu un coeficient de 1,15.

### 2.1.2. Metoda experimentală

Grosimea peretelui trebuie determinată astfel încât recipientele să reziste la temperatura ambiantă la o presiune egală cu de cel puțin 5 ori presiunea maximă de lucru, cu un factor permanent de deformare pe circumferința nu mai mare de 1%.

### 3. Procesul de fabricație

Recipientele vor fi construite și verificate în procesul de fabricație, în conformitate cu dosarul tehnic de fabricație descris la pct. 3 din [anexa nr. 2](#).

#### 3.1. Pregătirea părților componente

Pregătirea părților componente (de exemplu: formare și șanfrenare) nu trebuie să conducă la defecte de suprafață, fisuri sau modificări ale caracteristicilor mecanice, care să afecteze siguranța recipientelor.

#### 3.2. Suduri pe părțile sub presiune

Caracteristicile sudurilor și zonelor adiacente trebuie să fie similare cu cele ale materialelor sudate și să nu prezinte niciun defect intern sau de suprafață care poate periclita siguranța recipientelor.

Sudurile trebuie executate de sudori sau operatori având un nivel de competență corespunzător, conform procedurilor de sudare aprobate. Aceste aprobări ale procedurilor și testarea gradului de calificare a personalului trebuie efectuate de un organism notificat.

În timpul fabricației producătorul trebuie, de asemenea, să asigure o calitate constantă a sudurii prin teste specifice, folosind proceduri adecvate. Rezultatele acestor teste trebuie să fie consemnate într-un raport.

### 4. Punerea în funcțiune a recipientelor

Recipientele trebuie să fie însoțite de instrucțiuni elaborate de producător, astfel cum este prevăzut la pct. 2 din [anexa nr. 2](#).

## ANEXA 2

### 1. Inscripționări

Recipientul sau placa de marcaj trebuie să cuprindă cel puțin următoarele informații:

- a) presiunea maximă de lucru (PS în bar);
- b) temperatura maximă de lucru ( $T_{max}$  în grade C);
- c) temperatura minimă de lucru ( $T_{min}$  în grade C);
- d) capacitatea recipientului (V în l);
- e) numele sau sigla producătorului;
- f) tipul și seria sau lotul de identificare a recipientului;
- g) ultimele două cifre ale anului în care a fost aplicat marcajul de conformitate.

Atunci când se folosește placa de marcaj, aceasta trebuie proiectată în așa fel încât să nu poată fi refolosită și trebuie să cuprindă un spațiu liber în care să se poată plasa o altă informație.

## 2. Instrucțiuni

Instrucțiunile vor cuprinde următoarele informații:

- caracteristicile prevăzute la pct. 1, cu excepția seriei de identificare a recipientului;
- destinația recipientului;
- cerințele de întreținere și instalare pentru securitatea recipientului.

Instrucțiunile vor fi redactate în limba sau în limbile oficiale ale țării de destinație.

## 3. Dosarul tehnic de fabricație

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să cuprindă o descriere a tehnicilor și operațiunilor utilizate în scopul îndeplinirii cerințelor esențiale cuprinse în [art. 3](#) sau în standardele prevăzute la [art. 6](#) alin. (1) din hotărâre, și anume:

- a) un proiect de execuție detaliat al tipului de recipient;
- b) instrucțiunile;
- c) un document care descrie:
  - materialele alese;
  - procedeele de sudură alese;
  - verificările alese;
  - orice detaliu pertinent referitor la proiectarea recipientului.

Dacă se utilizează procedurile descrise la [art. 8](#) - 12 din hotărâre, documentația va include, de asemenea:

- (i) certificatele cu privire la alegerea potrivită a procedeele de sudură și a sudorilor sau a operatorilor;
- (ii) certificatul de inspecție pentru materialele utilizate în fabricația părților și ansamblurilor care contribuie la rezistența recipientului sub presiune;
- (iii) raportul examinărilor și al testelor executate sau o descriere a verificărilor propuse.

## 4. Definiții și simboluri

### 4.1. Definiții

a) Presiunea de proiectare (P) este presiunea aleasă de producător și folosită pentru determinarea grosimii părților sub presiune.

b) Presiunea maximă de lucru (PS) este presiunea maximă care poate fi exercitată în condiții normale de lucru.

c) Temperatura minimă de lucru ( $T_{min}$ ) este temperatura stabilizată cea mai mică în peretele recipientului, în condiții normale de lucru.

d) Temperatura maximă de lucru ( $T_{max}$ ) este temperatura stabilizată cea mai mare în peretele recipientului, în condiții normale de lucru.

- e) Limita de curgere ( $R_{ET}$ ) este valoarea la temperatura maximă de lucru  $T_{max}$ :
- a limitei de curgere în punctul superior  $R_{eH}$  pentru un material care are atât punct de curgere superior, cât și inferior; sau
  - a limitei de curgere  $R_p 0,2$ ;
  - a limitei de curgere  $R_p 1,0$  în cazul aluminiului nealiat.
- f) Familii de recipiente:
- Recipientele formează o parte din aceeași familie, dacă diferă de prototip doar prin diametru, cu condiția ca cerințele specificate la pct. 2.1.1 sau 2.1.2 din [anexa nr. 1](#) să fie respectate și/sau, pe lungimea porțiunii lor cilindrice,
- variantele din cadrul familiei trebuie să aibă minimum o virolă dacă un prototip are una sau mai multe virole suplimentare la capete;
  - variantele din cadrul familiei nu trebuie să aibă o virolă dacă un prototip are doar două capete elipsoidale.
- Pentru fiecare variantă trebuie indicate în desen variațiile în lungime care pot duce la crăpături și/sau penetrări care trebuie modificate.
- g) Un lot de recipiente este alcătuit din cel mult 3.000 de recipiente din același tip de model.
- h) Se consideră fabricație în serie, în sensul prezentei hotărâri, dacă cel puțin un recipient de același tip este fabricat într-o perioadă dată printr-un proces continuu de fabricație, conform unui proiect comun și utilizându-se același proces de fabricație.
- i) Certificatul de inspecție este documentul prin care producătorul certifică faptul că produsele livrate îndeplinesc cerințele comenzii și în care el prezintă rezultatele verificării curente de fabricație, în special compoziția chimică și caracteristicile mecanice, executat pe produsele fabricate prin același proces de fabricație cu cel al comenzii, dar nu în mod special pe produsele livrate.

#### 4.2. Simboluri

- A - alungirea la rupere ( $\overline{Lo} = 5,65 \sqrt{So}$ ) %  
 (unde  $Lo$  este lungimea calculată, exprimată în mm, iar  $So$  este aria secțiunii transversale a secțiunii testate, exprimată în  $mmp$ );
- $A_{(80\text{ mm})}$  - alungirea la rupere ( $Lo = 80\text{ mm}$ ) %;
- KCV - reziliența  $J/cm^2$ ;
- P - presiunea de proiectare bar;
- PS - presiunea de lucru bar;
- $P_h$  - presiunea de probă hidrolică sau pneumatică bar;
- $R_p 0,2$  - limita de curgere la 0,2%  $N/mm^2$ ;
- $R_{ET}$  - limita de curgere la temperatura maximă de lucru  $N/mm^2$ ;
- $R_{eH}$  - limita de curgere în punctul superior  $N/mm^2$ ;
- $R_m$  - rezistența la tracțiune  $N/mm^2$ ;
- $T_{max}$  - temperatura maximă de lucru grade C;
- $T_{min}$  - temperatura minimă de lucru grade C;

V - volumul recipientului l;  
R\_(m,max) - rezistență maximă la tracțiune N/mm<sup>2</sup>;  
R\_p 1,0 - limita de curgere la 1,0% N/mm<sup>2</sup>.

### ANEXA 3

#### CRITERIILE MINIME

care trebuie avute în vedere la desemnarea organismelor notificate pentru realizarea procedurilor de evaluare a conformității

1. Organismul notificat, directorul sau/și personalul responsabil pentru executarea testelor de verificare trebuie să fie alții decât proiectantul, producătorul, furnizorul sau instalatorul de recipiente, pe care aceștia le inspectează, și decât reprezentanții autorizați ai acestuia. Ei nu se vor implica direct în proiectarea, construcția, comercializarea sau întreținerea acestor recipiente și nici nu vor reprezenta părțile angajate în aceste activități. Aceasta nu exclude posibilitatea schimburilor de informații tehnice dintre producător și organismul notificat de inspecție.

2. Organismul notificat și personalul său trebuie să execute testele de verificare cu cel mai înalt grad de integritate profesională și competență tehnică și trebuie să fie independenți de orice presiuni și stimulente, îndeosebi financiare, din partea unor persoane sau grupuri de persoane care au interes în rezultatul verificării și care ar putea influența decizia lor sau rezultatele verificărilor.

3. Organismul notificat trebuie să aibă la dispoziție personalul necesar și să dispună de dotările necesare care să îi permită îndeplinirea în bune condiții a sarcinilor sale administrative și tehnice legate de verificare; de asemenea, trebuie să aibă acces la echipamentul necesar pentru verificări speciale.

4. Personalul organismului notificat trebuie să aibă:

- pregătire tehnică și profesională temeinică;
- cunoștințe satisfăcătoare în ceea ce privește cerințele testelor ce trebuie executate și experiență adecvată pentru aceste teste;
- abilitatea de a emite certificate, înregistrări și rapoarte de autentificare a performanțelor testelor.

5. Trebuie garantată imparțialitatea personalului. Remunerarea personalului nu trebuie să fie dependentă de numărul de teste executate și nici de rezultatul acestora.

6. Organismul notificat trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă dacă răspunderea pentru teste nu este asumată de către stat prin lege sau statul însuși este responsabil pentru efectuarea testelor.

7. Personalul este obligat să păstreze secretul profesional cu privire la informațiile dobândite în exercitarea sarcinilor sale ce decurg din respectarea prevederilor prezentei hotărâri sau a altor reglementări, cu excepția situației în

care informațiile sunt solicitate de Ministerul Economiei și Finanțelor în calitate de autoritate de stat în domeniu.

-----