

# НАРЕДБА

## за съществените изисквания и оценяване съответствието на съдовете под налягане

(Приета с ПМС № 210 от 24.09.2001 г., обн., ДВ, бр. 85 от 2.10.2001 г., в сила от 3.10.2002 г., изм., бр. 87 от 13.09.2002 г., в сила от 3.08.2002 г., бр. 115 от 10.12.2002 г., изм. и доп., бр. 24 от 21.03.2006 г., в сила от 21.03.2006 г., изм., бр. 40 от 16.05.2006 г., в сила от 5.05.2006 г., изм. и доп., бр. 37 от 8.05.2007 г.)

### Глава първа

#### ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

**Чл. 1.** (Изм. - ДВ, бр. 24 от 2006 г., бр. 37 от 2007 г.) (1) С наредбата се определят:

1. съществените изисквания, на които трябва да съответстват съдовете под налягане, произведени серийно, наричани по-нататък „съдовете“;
2. процедурите за оценяване и начините за удостоверяване съответствието на съдовете със съществените изисквания към тях;
3. редът за издаване на разрешения на лицата за извършване оценяване на съответствието и проверки за спазване на условията, при които е издадено разрешението.

(2) Лицата, които произвеждат съдове, са длъжни да осигурят съответствието им със съществените изисквания, определени в наредбата.

**Чл. 2.** Наредбата се прилага за съдове, които са заварени и работят с вътрешно налягане над 0,05 МРа, предназначени за съхраняване на въздух или азот, не са подложени на нагряване с открит пламък и:

1. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) елементите и възлите, които осигуряват якостта на съда под налягане, са изработени от нелегирана стомана, нелегиран алуминий или нестареещи закалени алуминиеви сплави;
2. са изработени от:
  - а) цилиндрична част с кръгло сечение, затворена с изпъкнали навън и/или плоски дъна, и оста на симетрия на дъната съвпада с оста на цилиндричната им част, или
  - б) две изпъкнали дъна с обща ос на симетрия;
3. максимално допустимото им налягане (PS) е по-малко или равно на 3 МРа и стойността на произведението от максимално допустимото налягане в мегапаскали и обема V в литри (PS.V) не превишава числото 1000;
4. минималната работна температура е не по-ниска от минус 50 °С, а максималната работна температура е не по-висока от 300 °С за съдове от стомана и не по-висока от 100 °С за съдове от алуминий или алуминиеви сплави.

**Чл. 3.** Наредбата не се прилага за:

1. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) съдовете, специално разработени за използване в ядрената техника, при повредата на които може да се отделят радиоактивни вещества;
2. съдовете, предназначени за инсталиране в плавателни или летателни средства или за задвижването им;
3. пожарогасителите.

**Чл. 4.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съдовете се пускат на пазара и/или се пускат в действие, когато при правилно монтиране, поддръжка и използване по предназначение не застрашават живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и вещите.

**Чл. 5.** (Доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съдовете се пускат на пазара и в действие с инструкция за употреба на български език, съставена от производителя, която трябва да съдържа:

1. данните, посочени в чл. 28, с изключение на заводския номер;
2. предназначението на съда;
3. изискванията за монтажа и поддръжката, необходими за осигуряване на безопасна експлоатация.

## СЪЩЕСТВЕНИ ИЗИСКВАНИЯ

---

**Чл. 6.** (1) Съдовете, при които производението PS.V е по-голямо от цифрата 5, трябва да отговарят на съществените изисквания по глава втора.

(2) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съдовете, при които производението PS.V е по-малко или равно на цифрата 5, се произвеждат в съответствие с утвърдената практика и трябва да имат нанесени данните по чл. 28, т. 1 - 6. Те не подлежат на оценяване на съответствието и върху тях не се нанася маркировка за съответствие.

**Чл. 7.** (1) (Изм. - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) Съдовете, на които е нанесена маркировка за съответствие съгласно Наредбата за маркировката за съответствие, приета с Постановление № 191 на Министерския съвет от 2005 г. (ДВ, бр. 69 от 2005 г.), се приема, че съответстват на съществените изисквания по глава втора.

(2) Съдовете, конструирани и произведени съгласно изискванията на българските стандарти, с които се въвеждат хармонизираните европейски стандарти, се приема, че съответстват на съществените изисквания по глава втора.

(3) Съдовете, за които не са приложени или са приложени частично, или за които не съществуват стандартите по ал. 2, се приема, че съответстват на съществените изисквания по глава втора, в случай че след получаване на ЕО сертификат за ЕО изследване на типа съгласно приложение № 1 тяхното съответствие с одобрения тип е удостоверено с нанесена маркировка за съответствие.

### Глава втора СЪЩЕСТВЕНИ ИЗИСКВАНИЯ (Загл. изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.)

#### Раздел I

#### Материали

**Чл. 8.** Материалите за изработване на съдовете трябва да се избират в зависимост от предвиденото предназначение на съдовете.

**Чл. 9.** (1) Материалите за изработване на елементите под налягане трябва да са:

1. заваряеми;

2. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) пластични и жилави, така че при минимална работна температура да не се получи разрушаване поради крехкост;

3. устойчиви на стареене.

(2) Материалите по ал. 1 трябва да се придружават с копие от удостоверенията за качеството им, издадени от производителя.

**Чл. 10.** (1) Нелегираните стомани трябва да не са кипящи и да се доставят след нормализация или в еквивалентно състояние.

(2) Съдържанието на въглерод в нелегираните стомани трябва да е по-малко от 0,25 на сто, а на сяра и фосфор - по-малко от 0,05 на сто за всеки елемент.

(3) Нелегираните стомани трябва да имат следните механични свойства:

1. (изм. - ДВ, бр. 87 от 2002 г., доп., бр. 37 от 2007 г.) максималната стойност на якост на опън  $R_{m,max}$  да е по-малка от 580 МПа;

2. относителното удължение  $A$  след разрушаване при пробни тела, изрязани по посоката на валцуване:

а) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) с дебелина на пробното тяло, по-голяма или равна на 3 mm, е  $A \geq 22$  на сто;

б) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) с дебелина на пробното тяло, по-малка от 3 mm, е  $A_{80mm} \geq 17$  на сто;

3. относителното удължение след разрушаване при пробни тела, изрязани напречно на посоката на валцуване:

а) с дебелина на пробното тяло, по-голяма или равна на 3 mm, е  $A \geq 20$  на сто;

б) с дебелина на пробното тяло, по-малка от 3 mm, е  $A_{80 mm} \geq 15$  на сто;

4. (доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) средната стойност на ударната жилавост на образец KCV при изпитване на три пробни тела при минимална работна температура да е не

## **НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

по-малка от 35 J/cm<sup>2</sup>, като се допуска само една от получените стойности да е по-малка от 35 J/cm<sup>2</sup>, но не по-малка от 25 J/cm<sup>2</sup>;

5. средната стойност на ударната жилавост по т. 4 трябва да е проверена за стомани, използвани при производството на съдове, чиято минимална работна температура е по-ниска от минус 10 °С и дебелината на стените е по-голяма от 5 mm.

**Чл. 11.** (1) Нелегираният алуминий трябва да е със съдържание на алуминий не по-малко от 99,5 на сто и нестареещите алуминиеви сплави да са устойчиви на междукристална корозия при максимална работна температура.

(2) Алуминият или алуминиевите сплави трябва да са в отгрято състояние.

(3) Алуминият или алуминиевите сплави трябва да имат следните механични свойства:

1. (доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) максимална стойност на якост на опън  $R_{m,max}$ , по-малка или равна на 350 МПа;

2. удължение след разрушаване:

а)  $A \geq 16$  на сто при пробно тяло, изрязано по посоката на валцуване;

б)  $A \geq 14$  на сто при пробно тяло, изрязано напречно на посоката на валцуване.

**Чл. 12.** Заваръчните материали, използвани за изпълнение на заварените съединения, трябва да са подходящи и съвместими с основния материал.

**Чл. 13.** (1) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Крепежните елементи, които осигуряват якостта на съдовете, трябва да са изработени от материали, отговарящи на изискванията на чл. 9, или от други видове стомана, алуминий или подходяща алуминиева сплав, съвместими с материала, от който са изработени елементите под налягане.

(2) Материалите по ал. 1 трябва да имат необходимите относително удължение и якост при минималната работна температура.

**Чл. 14.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Частите, които не са под налягане и са свързани чрез заваряване към съда, трябва да бъдат от материали, съвместими с материала на елемента, към който са заварени.

### *Раздел II*

#### **Проектиране**

(Загл. изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.)

**Чл. 15.** (1) (Изм. и доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) При проектирането на съдовете и в зависимост от предназначението им производителят трябва да определи следните характеристики:

1. минималната работна температура  $T_{min}$ ;

2. максималната работна температура  $T_{max}$ ;

3. максимално допустимото налягане  $PS$ .

(2) Когато минималната работна температура е по-висока от минус 10 °С, механичните свойства на материала се определят при температура минус 10 °С.

**Чл. 16.** (1) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Производителят трябва да проектира съдовете така, че:

1. да има възможност за извършване на вътрешен оглед;

2. да има възможност за тяхното изпразване;

3. механичните свойства на материала да се запазят през целия период на експлоатация на съда, когато той се използва според предназначението му;

4. да са защитени срещу корозия съобразно предвидените условия на експлоатация.

(2) При предвидените условия на експлоатация съдовете не трябва да се подлагат на:

1. натоварвания, които оказват влияние върху безопасната им експлоатация;

2. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) вътрешно налягане на съда, което превишава максимално допустимото налягане  $PS$ ; допуска се краткотрайно превишаване на максимално допустимото налягане до 10 на сто.

## СЪЩЕСТВЕНИ ИЗИСКВАНИЯ

---

**Чл. 17.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Надлъжните и напречните заваръчни шевове трябва да се изпълняват с пълно проваряване или чрез шевове с еквивалентно качество. Изпъкналите дъна, с изключение на полусферичните, трябва да имат цилиндричен борд.

**Чл. 18.** (1) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Когато производението PS.V е по-малко или равно на числото 300, дебелината на стените на съдовете се определя по един от методите по чл. 19 или 20 по избор на производителя.

(2) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Когато производението PS.V е по-голямо от числото 300 или максималната работна температура е по-висока от 100 °C, дебелината на стените на съдовете се определя по метода по чл. 19.

(3) Действителната дебелина на стените на цилиндричната част и дъната трябва да е не по-малка от:

1. 2 mm - за съдовете от стомана;
2. 3 mm - за съдовете от алуминий или алуминиеви сплави.

**Чл. 19.** (1) Минималната дебелина на стената на частите под налягане се определя в зависимост от:

1. изчислителното налягане, което трябва да е равно или по-голямо от определеното максимално допустимо налягане;

2. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) общото допустимо мембранно напрежение, което трябва да е по-малко или равно на по-малката от стойностите 0,6 Ret или 0,3 Rm.

(2) (Нова - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) При определяне на общото допустимо мембранно напрежение по ал. 1, т. 2 производителят трябва да използва минималните стойности на Ret или Rm, гарантирани от производителя на материалите.

(3) (Предишна ал. 2 - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Когато цилиндричната част на съда има един или повече надлъжни заваръчни шева, изпълнени чрез ръчно заваряване, стойността на дебелината на стената, определена по ал. 1, се умножава с коефициент 1,15.

**Чл. 20.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Експерименталното определяне на дебелината на стените трябва да се извършва чрез изпитване на якост при температура на околната среда и налягане, по-голямо или равно на 5 пъти максимално допустимото налягане. Остатъчната деформация на дължината на окръжността на произволно избрано сечение на съда трябва да е по-малка или равна на 1 на сто.

### Раздел III

#### Производство

**Чл. 21.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съдовете трябва да се изработват и подлагат на производствен контрол съгласно изискванията в техническото досие по приложение № 4.

**Чл. 22.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) При изработването на съставните елементи на съдовете не трябва да се допускат повърхностни дефекти, пукнатини или изменения на механичните свойства на материала, които могат да окажат влияние върху безопасността на съда.

**Чл. 23.** (1) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Заваръчните шевове и прилежащите им зони трябва да имат механични свойства, близки до свойствата на заваряваните материали.

(2) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Заваръчните шевове и прилежащите им зони не трябва да имат повърхностни или вътрешни дефекти, които могат да окажат влияние върху безопасността на съда.

(3) (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Процедурите и персоналят за изпълнение на заварените съединения трябва да са одобрени от лице, получило разрешение за оценяване съответствието на съдове под налягане.

(4) (Нова - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) За одобряване на процедурите и персонала по ал. 3 се извършват изследвания и изпитвания, посочени в хармонизираните стандарти, или равностойни на тях изследвания и изпитвания.

(5) (Предишна ал. 4 - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) В процеса на производство на съдовете производителят трябва да извършва контрол за спазване на процедурите за заваряването и

## **НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

за качеството на заварените съединения. За резултатите от контрола се съставят протоколи, които се съхраняват в техническото досие.

### Глава трета

#### **ОЦЕНЯВАНЕ И УДОСТОВЕРЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО**

**Чл. 24.** Преди започване на производството на съдовете с PS.V, по-голямо от цифрата 5, които ще се произвеждат:

1. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) в случаите по чл. 7, ал. 2 производителят на съдовете или неговият упълномощен представител трябва:

а) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) да уведоми лице, получило разрешение за оценяване съответствието на съдове, което да извърши експертиза на техническото досие на съда съгласно приложение № 4 и да издаде сертификата за съответствие на техническото досие, или

б) да представи на лицето по буква „а“ образец на съда за оценяване по процедурата „ЕО изследване на типа“ съгласно приложение № 1;

2. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) в случаите по чл. 7, ал. 3 производителят или неговият упълномощен представител трябва да представи на лицето по т. 1, буква „а“ образец на съда за оценяване по процедурата „ЕО изследване на типа“ съгласно приложение № 1.

**Чл. 25.** (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съдовете, които са произведени в съответствие с изискванията на стандартите по чл. 7, ал. 2 или с одобрения тип по процедурата „ЕО изследване на типа“ съгласно приложение № 1, преди пускането им на пазара подлежат:

1. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) на оценяване на съответствието по процедурата „ЕО проверка на продукта“ съгласно приложение № 2, когато производението PS.V е по-голямо от числото 300;

2. когато производението PS.V е по-малко или равно на числото 300 и по-голямо от цифрата 5:

а) на оценяване на съответствието по процедурата „Производствен контрол с надзор на крайното оценяване“ съгласно приложение № 3, или

б) на оценяване на съответствието по процедурата „ЕО проверка на продукта“ съгласно приложение № 2.

**Чл. 26.** (Изм. и доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Съответствието на съдовете със съществените изисквания се удостоверява от производителя или неговия упълномощен представител с маркировка за съответствие и с ЕО декларация за съответствие на български език.

**Чл. 27.** (Доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Маркировката за съответствие и данните по чл. 28 се нанасят на видно място на всеки съд или на табелка, която е трайно закрепена към него и е направена така, че да не може да се използва повторно. Върху табелката трябва да се предвиди свободно място за нанасяне на други данни.

**Чл. 28.** На съда или на табелката му трябва да има следните данни:

1. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) максималното допустимо налягане PS в МРа;

2. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) максималната работна температура T<sub>max</sub> °С;

3. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) минималната работна температура T<sub>min</sub> °С;

4. (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) обема на съда V в l;

5. името на производителя или идентифициращото го означение;

6. данни, които позволяват идентифициране на съда - тип, серия или заводски номер;

7. последните две цифри на годината, в която е нанесена маркировката за съответствие.

**РЕД ЗА ИЗДАВАНЕ НА РАЗРЕШЕНИЯ НА ЛИЦА ЗА ИЗВЪРШВАНЕ  
ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО И ПРОВЕРКИ ЗА СПАЗВАНЕ НА  
УСЛОВИЯТА, ПРИ КОИТО Е ИЗДАДЕНО РАЗРЕШЕНИЕТО**

---

Глава четвърта  
(В сила от 5.10.2001 г.)

**РЕД ЗА ИЗДАВАНЕ НА РАЗРЕШЕНИЯ НА ЛИЦА ЗА ИЗВЪРШВАНЕ  
ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО И ПРОВЕРКИ ЗА СПАЗВАНЕ НА  
УСЛОВИЯТА, ПРИ КОИТО Е ИЗДАДЕНО РАЗРЕШЕНИЕТО**

(Загл. изм. - ДВ, бр. 24 от 2006 г.)

**Чл. 29.** (Изм. - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) Лицето, което кандидатства за получаване на разрешение за оценяване съответствието на съдовете под налягане, трябва да отговаря на изискванията на чл. 10, ал. 1 ЗТИП, на БДС EN 45011 и БДС EN ISO/IEC 17025 в зависимост от процедурите и продуктите, за които кандидатства, и:

1. да може да изпълнява една или повече процедури за оценяване съответствието на съдовете под налягане;
2. да има методики и инструкции за изпитване на съдовете под налягане, когато не се прилагат стандартите по чл. 7;
3. да има наръчник и процедури на системата по качеството.

**Чл. 30.** (Изм. - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) (1) Лицето по чл. 29 подава до председателя на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор (ДАМТН) писмено заявление, в което се посочват продуктите и процедурите, за които желае да получи разрешение. Към заявлението се прилагат:

1. удостоверение за актуално съдебно състояние, когато лицето е регистрирано по Търговския закон, или копие от акта за създаването, когато лицето е създадено с акт на Министерския съвет;
2. справка в табличен вид, съдържаща видовете продукти, приложимите за тях съществени изисквания, хармонизираните стандарти или методиките и инструкциите за измерване и изпитване, които ще се прилагат при оценяване на съответствието;
3. копия от трудови и граждански договори на персонала, документи за завършено образование, допълнително придобита квалификация и професионална автобиография, както и справка относно неговата компетентност и опит за извършване оценяване на съответствието по заявления обхват;
4. справка за техническите средства за извършване на изпитвания като част от процедурите за оценяване на съответствието, с които разполагат собствените му лаборатории и/или лабораториите, с които има сключени договори;
5. копие от сключените договори с подизпълнители, когато има такива;
6. копие от сертификатите за акредитация на лабораториите, когато има такива;
7. декларации на лицето и на наетия от него персонал за обстоятелствата по чл. 10, ал. 1, т. 3, 5 и 8 ЗТИП;
8. удостоверение от съответните компетентни органи за обстоятелствата по чл. 10, ал. 1, т. 7 и 9 ЗТИП;
9. копие от договора за застраховка за вредите, които могат да настъпят вследствие на неизпълнение на задълженията му, свързани с дейностите по оценяване на съответствието;
10. списък на стандартите по чл. 7, които притежава, отнасящи се до продуктите, посочени в заявлението;
11. методики и инструкции за изпитване на продуктите, когато не се прилагат стандартите по чл. 7;
12. наръчник и процедурите на системата по качеството;
13. документиранияте процедури за оценяване на съответствието, за които кандидатства;
14. документ за платена такса за установяване съответствието на документите с изискванията на чл. 10, ал. 1 и 2 ЗТИП по чл. 27, ал. 1 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по

## **НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

Закона за държавните такси, утвърдена с Постановление № 97 на Министерския съвет от 1999 г. (обн., ДВ, бр. 50 от 1999 г.; изм. и доп., бр. 10 от 2000 г., бр. 94 и 115 от 2002 г. и бр. 17 и 49 от 2003 г.).

(2) В случаите по чл. 11, ал. 2 ЗТИП лицето, което кандидатства за получаване на разрешение за оценяване на съответствието, подава до председателя на ДАМТН заявлението по ал. 1, придружено от:

1. документите по ал. 1, т. 1 - 6, 8 - 11, 13 и 14;

2. сертификат за акредитация от орган по акредитация в зависимост от продуктите и процедурите, за които кандидатства:

а) за „ЕО изследване на типа” (приложение № 1) - по стандарти БДС EN 45011 и БДС EN ISO/IEC 17025;

б) за „ЕО проверка на продукта” (приложение № 2) - по стандарти БДС EN 45011 и БДС EN ISO/IEC 17025;

в) за „Производствен контрол с надзор на крайното оценяване” (приложение № 3) - по стандарти БДС EN 45011 и БДС EN ISO/IEC 17025;

г) за експертиза на техническото досие - по стандарт БДС EN 45011.

(3) При положителен резултат от проверките на документите по ал. 1 и 2 кандидатът за издаване на разрешение за оценяване на съответствието внася такси за извършване проверка на място за установяване на техническата компетентност и способността за изпълнение на заявените процедури, определени в чл. 27, ал. 1 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по Закона за държавните такси.

**Чл. 31.** (Нов - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) (1) Оценяването на изпълнението на изискванията по чл. 29 се извършва съгласно процедура, утвърдена от председателя на ДАМТН, която се предоставя на заявителя.

(2) В срок 6 месеца от получаването на документите по чл. 30 председателят на ДАМТН издава разрешение за извършване оценяване съответствието на съдовете под налягане или отказва издаването му с мотивирана заповед.

(3) При издаване на разрешението за оценяване съответствието на съдове под налягане се заплащат такси, определени в чл. 27, ал. 1 от Тарифа № 11 за таксите, които се събират в системата на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор по Закона за държавните такси.

(4) Разрешението за оценяване на съответствието не може да се прехвърля или преотстъпва на други физически или юридически лица.

**Чл. 32.** (Нов - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) (1) Държавната агенция за метрологичен и технически надзор проверява периодично лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието, за спазване на условията, при които е получило разрешението, и за изпълнение на процедурите за оценяване на съответствието.

(2) Проверките по ал. 1 са планови и извънредни и се извършват от комисия, определена със заповед на председателя на ДАМТН.

(3) Плановите проверки на лицето по ал. 1 се извършват най-малко веднъж годишно от датата на издаване на разрешението съгласно годишен график за проверки и обхващат:

1. изпълнените процедури за оценяване на съответствието;

2. функционирането на системата по качеството;

3. състоянието на техническите средства за измерване и изпитване;

4. актуалността на прилаганите стандарти;

5. взаимодействието с подизпълнителите и дейността им като част от процедурите за оценяване на съответствието;

6. постъпилите жалби, възражения, рекламации и начините за тяхното уреждане;

7. издадените сертификати в резултат на извършените процедури за оценяване на съответствието.

## ДОПЪЛНИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

(4) Извънредните проверки по чл. 14в, ал. 2 ЗТИП се извършват на място при лицата по ал. 1 и обхващат:

1. допуснатите несъответствия с изискванията на чл. 10 ЗТИП, за които е постъпила информация, причините за възникването им и начините за тяхното отстраняване;

2. пропуски при изпълнение на процедурите за оценяване на съответствието;

3. възможността на лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието, да продължава да извършва дейността си по оценяване на съответствието.

(5) При извършване на проверките по ал. 3 и 4 лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на съдове под налягане, заплаща разходите за командироване на експертите от комисията по ал. 2.

(6) В случаите, когато комисията констатира нарушения по чл. 14в, ал. 4 и чл. 15 ЗТИП, тя изготвя и представя на председателя на ДАМТН доклад за временно спиране или отнемане разрешението на лицето по ал. 1.

**Чл. 33.** (Нов - ДВ, бр. 24 от 2006 г.) Лицето, получило разрешение за оценяване съответствието на съдовете под налягане, е длъжно до 31 януари следващата година да представя годишен доклад за дейността си, който обхваща общия брой на извършените оценки за съответствието по видове продукти и процедури за оценяване на съответствието, списък на издадените сертификати, отказите за издаване на сертификат, общия брой на предявените жалби, възражения, рекламации и предприетите действия по уреждането им.

## ДОПЪЛНИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

§ 1. По смисъла на наредбата:

1. „Изчислително налягане (P)” е налягането, прието от производителя за определяне дебелината на стените на частите под налягане.

2. „Максимално допустимо налягане (PS)” е максималното налягане на съда при нормални работни условия.

3. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) „Ph” е стойността на налягането при хидростатично или пневматично изпитване на якост.

4. „Минимална работна температура (Tmin)” е определената от производителя най-ниска температура на стените на съда при нормални работни условия.

5. „Максимална работна температура (T)” е определената от производителя най-висока температура на стените на съда при нормални работни условия.

6. „Ret” е границата на провлачане при максимална работна температура и е равна на:

а) горната граница на провлачане ReH - за материали с изразена долна и горна граница на провлачане;

б) условната граница на провлачане Rp0,2;

в) условната граница на провлачане Rp1,0 - за нелегиран алуминий.

7. „Rm” е якостта на опън при стайна температура.

8. „Rm,max” е максималната стойност на якостта на опън.

9. „A” е относително удължение след разрушаване в проценти при  $L_0 = 5,65 \cdot S_0$ , където  $S_0$  е началната площ на напречното сечение на работната дължина на пробното тяло ( $\text{mm}^2$ ), а  $L_0$  е началната мерна дължина на пробното тяло (mm).

10. „A80mm” е относително удължение след разрушаване в проценти при  $L_0 = 80$  mm.

11. „KCV” е ударна жилавост в  $\text{J/cm}^2$ .

12. „Група от съдове” са съдове, за които са изпълнени изискванията на чл. 19 или 20, като се различават от типа само по диаметър и/или:

а) когато типът се състои от две дъна и една или повече цилиндрични части, вариантите на типа трябва да имат поне една цилиндрична част;



## **НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

---

б) когато типът се състои само от две изпъкнали дъна, вариантите на типа не трябва да имат цилиндрична част.

13. „Партида съдове” са съдове от еднакъв тип, но не повече от 3000 броя, произведени при едни и същи условия.

14. „Серийно произвеждани съдове” са съдове от един и същ тип, произведени за определен период, по един проект и с еднакви методи на производство и при непрекъснат производствен процес.

15. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) „Удостоверение за качество на материала” е документ, с който производителят на материала удостоверява, че доставеният продукт отговаря на изискванията на поръчката и в който са посочени резултатите от извършени изпитвания за химическия състав и механичните свойства на материала.

16. „Обем V” е вътрешният обем на съда в литри.

§ 2. За всяка група съдове на чертежа на съда трябва да се посочват данните за промяна на отворите и/или изчислителните дължини на щуцерите в резултат на промяна на размерите на съда.

### **ПРЕХОДНИ И ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ**

§ 3. Наредбата се приема на основание чл. 7, ал. 1 ЗТИП.

§ 4. Наредбата влиза в сила 12 месеца след обнародването ѝ в „Държавен вестник” с изключение на глава четвърта.

§ 5. (Нов - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Наредбата въвежда разпоредбите на Директива 87/404/ЕЕС на Европейския парламент и на Съвета от 25 юни 1987 г. относно обикновените съдове, работещи под налягане.

### **ЗАКЛЮЧИТЕЛНА РАЗПОРЕДБА към**

**Постановление № 275 на Министерския съвет от 29 ноември 2002 г. за приемане на Наредба за единиците за измерване, разрешени за използване в Република България (ДВ, бр. 115 от 2002 г.)**

**Параграф единствен.** Навсякъде думите „председателят на Държавната агенция по стандартизация и метрология”, „председателя на Държавната агенция по стандартизация и метрология”, „председателят на ДАСМ”, „председателя на ДАСМ”, „Държавната агенция по стандартизация и метрология” и „ДАСМ” се заменят съответно с „председателят на Държавната агенция за метрология и технически надзор”, „председателя на Държавната агенция за метрология и технически надзор”, „председателят на ДАМТН”, „председателя на ДАМТН”, „Държавната агенция за метрология и технически надзор” и „ДАМТН” в следните нормативни актове:

19. Наредбата за съществените изисквания и оценяване съответствието на съдовете под налягане, приета с Постановление № 210 на Министерския съвет от 2001 г. (обн., ДВ, бр. 85 от 2001 г.; изм., бр. 87 от 2002 г.).

### **ПРЕХОДНИ И ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ към**

**Постановление № 109 на Министерския съвет от 8 май 2006 г. за приемане на Устройствен правилник на Българския институт по метрология (ДВ, бр. 40 от 2006 г., в сила от 5.05.2006 г.)**

§ 2. Навсякъде думите „Държавната агенция за метрология и технически надзор” се заменят с „Държавната агенция за метрологичен и технически надзор” в следните нормативни актове:

22. Наредбата за съществените изисквания и оценяване съответствието на съдовете под налягане, приета с Постановление № 210 на Министерския съвет от 2001 г. (обн., ДВ, бр. 85 от 2001 г.; изм. и доп., бр. 87 и 115 от 2002 г. и бр. 24 от 2006 г.);

**ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 94 на Министерския съвет от 25 април 2007 г. за изменение и допълнение на нормативни актове на Министерския съвет (ДВ, бр. 37 от 2007 г.)**

§ 9. В Наредбата за съществените изисквания и оценяване съответствието на съдовете под налягане, приета с Постановление № 210 на Министерския съвет от 2001 г. (обн., ДВ, бр. 85 от 2001 г.; изм. и доп., бр. 87 и 115 от 2002 г. и бр. 24 и 40 от 2006 г.), се правят следните изменения и допълнения:

34. Навсякъде в наредбата думите „декларация за съответствие”, „изследване на типа”, „изследването на типа”, „сертификат за изследване на типа”, „сертификата за изследване на типа” и „проверка на продукта” се заменят съответно с „ЕО декларация за съответствие”, „ЕО изследване на типа”, „ЕО изследването на типа”, „ЕО сертификат за изследване на типа”, „ЕО сертификата за изследване на типа” и „ЕО проверка на продукта”.

## НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ

Приложение № 1

към чл. 7, ал. 3,  
чл. 24, т. 1, буква „б”  
и т. 2 и чл. 25  
(Изм. и доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.)

### **Процедура за оценяване на съответствието „ЕО изследване на типа”**

1. (Доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) „ЕО изследване на типа” е процедура, при която лице, получило разрешение за оценяване на съответствието, проверява и удостоверява, че образец на съд или на съд, представителен за група съдове, наричан по-нататък „тип”, от производството съответства на съществените изисквания на наредбата.

2. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) ЕО изследването на типа се извършва по писмено заявление, подадено от производителя или от неговия упълномощен представител до избрано от него едно-единствено лице за един образец на съд или на съд, представителен за групата съдове. Заявлението съдържа:

а) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) името и адреса на производителя или на неговия упълномощен представител и мястото на производството на съдовете;

б) (доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) техническото досие на съда по приложение № 4.

3. Заявителят предоставя на разположение на лицето един тип от съответната продукция.

4. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Лицето по т. 1 извършва процедурата „ЕО изследване на типа”, като проверява техническото досие, изследва съда и:

а) проверява дали съдът е произведен съгласно техническото досие и може да бъде експлоатиран безопасно съобразно предвидените условия на експлоатация;

б) извършва необходимите проверки и изпитвания, за да установи съответствието на съда със съществените изисквания.

5. Когато типът съответства на съществените изисквания, лицето по т. 1 издава на заявителя ЕО сертификат за ЕО изследване на типа. Сертификатът трябва да съдържа заключенията от изследването, условията, при които е проведено, и описанието, схемите и чертежите, необходими за идентифициране на одобрения тип.

6. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Лицето по т. 1, издало ЕО сертификата за ЕО изследване на типа, предоставя при поискване копие от издадения сертификат на органите за надзор на пазара и другите лица по т. 1, извършващи оценяване съответствието на съдове, а при мотивирано искане - копие от техническото досие и протоколите от извършените проверки и изпитвания.

7. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Лицето по т. 1, което е отказало да издаде ЕО сертификат за ЕО изследване на типа, уведомява за това останалите лица, получили разрешение за оценяване съответствието на съдовете.

8. Лицето по т. 1, което отменя издадения от него ЕО сертификат за ЕО изследване на типа, уведомява ДАМТН, като посочва мотивите за това.

**Процедура за оценяване на съответствието „ЕО проверка на продукта“**

1. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) „ЕО проверка на продукта“ е процедура, при която производителят или неговият упълномощен представител осигурява и декларира, че съдовете съответстват на типа, описан в ЕО сертификата за ЕО изследване на типа, или съответстват на техническото досие, за което е издаден сертификат за съответствие.

2. Производителят взема необходимите мерки с цел производственият процес да осигури съответствието с типа, описан в ЕО сертификата за ЕО изследване на типа, или с техническото досие по т. 1.

3. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Производителят или неговият упълномощен представител нанасят върху всеки съд маркировка за съответствие и съставят писмена ЕО декларация за съответствие.

4. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Избраното от производителя или от неговия упълномощен представител лице, получило разрешение за оценяване на съответствието, извършва проверки и изпитвания, за да установи съответствието на произведените съдове със съществените изисквания.

5. Производителят представя за проверка партиди съдове, като взема необходимите мерки производственият процес да осигури еднаквостта на съдовете от всяка произведена партида.

6. Партидите трябва да се представят със ЕО сертификат за ЕО изследване на типа или сертификат за съответствие на техническото досие. В този случай лицето по т. 4 проверява техническото досие преди извършване на проверките и изпитванията.

7. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) При проверката на партида лицето по т. 4 трябва да се увери, че съдовете са изработени и са подложени на контрол в съответствие с техническото досие. Лицето по т. 4 извършва или осигурява извършването на хидростатично или равностойно пневматично изпитване при налягане  $P_h = 1,5$  пъти от изчислителното налягане за проверка на якостта на всички съдове от партидата. Пневматичното изпитване се извършва при спазване на изискванията за безопасност.

8. Лицето по т. 4 извършва или осигурява извършването на изпитвания на пробни тела, взети от съда, или от контролни заварени съединения по избор на производителя. На изпитване подлежат заварените съединения от надлъжните заваръчни шевове. Когато напречните заварени съединения се изпълняват по процедура за заваряване, различна от тази за надлъжните, се извършват изпитвания и за напречните заварени съединения.

9. За съдовете, при които дебелината на стените е определена по метода, определен в чл. 20, изпитванията по т. 8 се заменят с хидравлично изпитване на 5 съда, произволно избрани от всяка партида.

10. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Лицето по т. 4 нанася или изисква да се нанесе неговият идентификационен номер върху всеки съд от приетата партида и издава сертификат за съответствие. Всички съдове от партидата могат да се пуснат на пазара с изключение на тези, които не са издържали хидростатичното или пневматичното изпитване.

11. Когато дадена партида не е приета, лицето по т. 4, извършило оценяването на съответствието, предприема необходимите мерки за предотвратяване пускането ѝ на пазара. В случай на често неприемане на партиди то може да откаже проверка на съдовете на базата на статистически контрол.

12. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) По време на производствения процес производителят със съгласието на лицето по т. 4, оценило съответствието, и на негова отговорност може да нанася идентификационния му номер върху произведените съдове.

**НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ  
СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

---

13. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Производителят или неговият упълномощен представител е длъжен да предоставя при поискване сертификатите по т. 10 на органите за надзор на пазара.

**Процедура за оценяване на съответствието  
„Производствен контрол с надзор на крайното оценяване“**

1. „Производствен контрол с надзор на крайното оценяване“ е процедура, при която производителят, който изпълнява задълженията си по т. 2 и/или по т. 5, нанася върху всеки съд маркировка за съответствие и съставя писмена ЕО декларация за съответствие със:

а) техническото досие, за което е издаден сертификат за съответствие на досието, или

б) типа, описан в ЕО сертификата за ЕО изследване на типа.

2. Преди започване на серийно производство производителят представя на лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието, издало ЕО сертификат за ЕО изследване на типа или сертификат за съответствие на техническото досие, документацията с описание на производствения процес и предварителните систематични мерки за осигуряване съответствието на съдовете със стандартите по чл. 7, ал. 2 или с одобрения тип. Документацията съдържа:

а) (доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) описание на начините на производство и контрол, прилагани при изработването на съдовете;

б) програма за контрола с описание на проверките и изпитванията, които ще се извършват по време на производството, процедурите за провеждането и периодичността им;

в) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) документ, удостоверяващ, че производителят ще извършва проверките и изпитванията по буква „б“ и хидростатично или пневматично изпитване при налягане, равно на 1,5 пъти от изчислителното. Тези проверки и изпитвания трябва да се извършват от квалифициран персонал, който не участва в производството на съдовете, и за тях трябва да се съставят протоколи;

г) адрес на мястото на производство и складиране и начална дата на производството.

3. Когато съдовете не се произвеждат по одобрен тип, преди започване на производството лицето по т. 2 проверява документацията по т. 2 и техническото досие, за да удостовери съответствието със съществените изисквания.

4. Когато производението PS.V за съдовете е по-голямо от числото 20, производителят подлежи на контрол съгласно т. 5 и 6, който се осъществява от лицето по т. 2.

5. За целите на контрола производителят осигурява на лицето по т. 2 достъп до производствените помещения и складовете, предоставя образци от продукцията и следната информация:

а) техническото досие;

б) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) доклад за извършения контрол;

в) ЕО сертификата за ЕО изследване на типа или сертификата за съответствие на техническото досие;

г) протоколите от извършените проверки и изпитвания.

6. В процеса на производството при извършване на контрола по т. 4 лицето по т. 2 трябва:

а) да провери дали производителят изпитва серийно произвежданите съдове съгласно задължението му по т. 2, буква „в“;

б) да извърши контрол на произволно избрани съдове от производствените помещения и складовете.

7. (Изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) Лицето по т. 2, извършило оценяване на съответствието по тази процедура, представя на ДАМТН копие от протокола от

**НАРЕДБА ЗА СЪЩЕСТВЕНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ И ОЦЕНЯВАНЕ  
СЪОТВЕТСТВИЕТО НА СЪДОВЕТЕ ПОД НАЛЯГАНЕ**

---

извършения контрол, а при поискване - и на другите лица, получили разрешение за оценяване съответствието на съдовете.

**Изисквания към техническото досие, необходимо за оценяване на  
съответствието**

1. Техническото досие трябва да съдържа описание на технологията и процедурите, необходими за изпълнение на съществените изисквания или изискванията на стандартите по чл. 7, ал. 2, и:

- а) подробен чертеж за изработването на типа на съда;
- б) (доп. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) инструкцията за употреба по чл. 5;
- в) описание на избраните материали, начини за изпълнение на заварените съединения и начини за контрол и данни за конструкцията на съда.

2. За прилагане на процедурите „ЕО проверка на продукта“ съгласно приложение № 2 и „Производствен контрол с надзор на крайното оценяване“ съгласно приложение № 3 досието трябва да съдържа и:

- а) сертификата на заварчиците и процедурите за заваряване;
- б) (изм. - ДВ, бр. 37 от 2007 г.) копие от удостоверение за качество на материалите, използвани за изработване на елементите и възлите, които осигуряват якостта на съда;
- в) протокол за извършените изследвания и изпитвания или описание на предвидения контрол.