44/2016. (XI. 28.) NGM rendelet

a nyomástartó berendezések és rendszerek biztonsági követelményeiről és megfelelőség tanúsításáról

A termékek piacfelügyeletéről szóló 2012. évi LXXXVIII. törvény 30. § (2) bekezdés *a)–d)* pontjában, valamint
az 50. § tekintetében a megfelelőségértékelő szervezetek tevékenységéről szóló 2009. évi CXXXIII. törvény 13. § (2) bekezdésében,
az 51. § tekintetében a földgázellátásról szóló 2008. évi XL. törvény 133. § (2) bekezdés 3. és 4. pontjában,
az 52. § tekintetében a műszaki biztonsági hatóságok műszaki biztonsági tevékenységének és a Magyar Kereskedelmi Engedélyezési Hivatal piacfelügyeleti eljárásának részletes szabályairól szóló 321/2010. (XII. 27.) Korm. rendelet 11. § *a)*, *c)* és *e)* pontjában
kapott felhatalmazás alapján,
a Kormány tagjainak feladat- és hatásköréről szóló 152/2014. (VI. 6.) Korm. rendelet 90. § 9. pontjában meghatározott feladatkörömben eljárva a következőket rendelem el:

I. FEJEZET

ÁLTALÁNOS RENDELKEZÉSEK

1. A rendelet hatálya

1. § E rendelet hatálya az olyan nyomástartó berendezés és rendszer, valamint az egyszerű nyomástartó edény tervezésére, gyártására, megfelelőségének értékelésére, forgalmazására terjed ki, amelyben a legnagyobb megengedhető nyomás (PS) 0,5 bart meghaladja, valamint az ezeket tervező, gyártó, forgalmazó és importáló természetes és jogi személyre.

2. Fogalommeghatározások

2. § E rendelet alkalmazásában:
1.[1] *akkreditálás:* a termékek forgalmazása tekintetében az akkreditálás előírásainak megállapításáról és a 339/93/EGK rendelet hatályon kívül helyezéséről szóló, 2008. július 9-i 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet (a továbbiakban: 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet) 2. cikk 10. pontjában meghatározott fogalom;
2. *állandó kötés:* csak roncsolással szétválasztható kötés;
3. *biztonsági szerelvény:* a nyomástartó berendezést jellemző határérték túllépése elleni védelemre tervezett készülék;
4. *CE megfelelőségi jelölés:* a termékek piacfelügyeletéről szóló 2012. évi LXXXVIII. törvény 2. § (2) bekezdése szerinti fogalom;
5. *csővezeték:* töltet szállítására szolgáló berendezés, elemei különösen a cső, a csőrendszer, a csőidom, a szerelvény, a tágulászkiegyenlítő, a hajlékony cső vagy egyéb nyomástartó elem, valamint a levegő hűtésére vagy fűtésére szolgáló csöves hőcserélő;

1 Módosította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (1).

6. *edény:* nyomással igénybe vett töltet befogadására tervezett és arra gyártott zárt szerkezeti egység az első csatlakozásig, mely több nyomással igénybe vett térből is állhat, valamint a hozzá tartozó szerkezeti elemek;

7. *egyszerű nyomástartó edény:* a 43. § (2) bekezdésében meghatározott ismérveknek megfelelő, levegő vagy nitrogén befogadására szolgáló hegesztett edény;

8. *elismert független szervezet:* a kijelölő hatóság által, jogszabály alapján kijelölt és a 13. § (4) bekezdése szerint bejelentett szervezet, amely megfelel a 22. §-ban foglalt feltételeknek;

9. *európai anyagjóváhagyás:* műszaki dokumentum, amely harmonizált szabványban nem szereplő, nyomástartó berendezés gyártásánál ismétlődő felhasználásra alkalmas anyag jellemzőit rögzíti;

10.[1] *forgalmazás:* a piacfelügyeletről és a termékek megfelelőségéről, valamint a 2004/42/EK irányelv, továbbá a 765/2008/EK és a 305/2011/EU rendelet módosításáról szóló, 2019. június 20-i (EU) 2019/1020 európai parlamenti és tanácsi rendelet [a továbbiakban: (EU) 2019/1020 rendelet] 3. cikk 1. pontjában meghatározott fogalom;

11.[2] *forgalmazó:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 10. pontjában meghatározott fogalom;

12.[3] *forgalomba hozatal:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 2. pontjában meghatározott fogalom;

13.[4] *forgalomból történő kivonás:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 23. pontjában meghatározott fogalom;

14.[5] *gazdasági szereplő:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 13. pontjában meghatározott fogalom;

15.[6] *gyártó:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 8. pontjában meghatározott fogalom;

16.[7] *harmonizált szabvány:* a 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet 2. cikk 9. pontjában meghatározott szabvány;

17.[8] *importőr:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 9. pontjában meghatározott fogalom;

18. *kockázat:* a nyomástartó berendezésnek vagy rendszernek az a jellege, minősége, amely az e rendelet által védett érdekeket és követelményeket veszélyeztetheti;

19. *legnagyobb megengedhető nyomás (PS):* az a legnagyobb nyomás, amelyre a berendezést tervezték, értékét és helyét a gyártó adja meg;

20. *megengedhető hőmérséklet (TS):* az a legkisebb vagy legnagyobb hőmérséklet, amelyre a berendezést a gyártó méretezte;

21.[9] *megfelelőségértékelés:* a 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet 2. cikk 12. pontjában meghatározott eljárás;

22.[10] *megfelelőségértékelő szervezet:* a 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet 2. cikk 13. pontjában meghatározott szervezet;

23.[11] *meghatalmazott képviselő:* az (EU) 2019/1020 rendelet 3. cikk 12. pontjában meghatározott fogalom;

---

1 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
2 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
3 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
4 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
5 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
6 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (2). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
7 Módosította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (5).
8 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (3). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.
9 Módosította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (5).
10 Módosította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (5).
11 Megállapította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (4). Hatályos: 2021. VII. 16-tól.

24. *műszaki leírás:* a nyomástartó berendezés, rendszer vagy az egyszerű nyomástartó edény által teljesítendő műszaki követelményeket ismertető dokumentum;
25. *nemzeti akkreditáló hatóság:* a Nemzeti Akkreditáló Hatóságról és az akkreditálási eljárásról szóló 424/2015. (XII. 23.) Korm. rendeletben meghatározott hatóság;
26. *névleges méret:* a DN jel és az azt követő szám, ami hivatkozási célú, kerekített szám és csak közelítőleg azonos a gyártási méretekkel;
27. *nyomás:* a légköri nyomáshoz viszonyított túlnyomás; a negatív értékű nyomás a vákuum;
28. *nyomástartó berendezés:* az edény, a csővezeték, a biztonsági szerelvény és a nyomással igénybe vett tartozék, valamint a nyomással igénybe vett részekhez közvetlenül kapcsolódó elemek;
29. *nyomástartó tartozék:* üzemeltetési feladattal és nyomástartó házzal rendelkező szerelvény;
30. *nyomástartó rendszer:* a gyártó által összeszerelt több nyomástartó berendezés, amely összefüggő működési egységet alkot;
31. *sorozatgyártás:* az a gyártás, amely során azonos típusú több edényt egy adott időtartam alatt, folyamatos gyártásban, közös méretezés alapján, ugyanazzal a gyártási eljárással állítanak elő;
32. *térfogat (V):* a nyomással igénybe vett tér belső térfogata, beleértve a csonkok belső térfogatát – az első csatlakozási pontig – levonva az állandó belső szerkezeti elemek térfogatát;
33. *töltet:* egy vagy több komponensű gáz, folyadék, gőz és a szuszpenzió;
34.[1] *uniós harmonizációs jogszabály:* a 765/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet 2. cikk 21. pontjában meghatározott jogszabály;
35. *üzembe helyezés:* egy nyomástartó berendezés vagy rendszer felhasználó általi első használata.

II. FEJEZET

A GAZDASÁGI SZEREPLŐK KÖTELEZETTSÉGEI

3. A gyártó kötelezettségei

3. § (1) A gyártónak a 38. § (1) és (2) bekezdésében vagy a 45. § (1) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezés vagy rendszer, valamint az egyszerű nyomástartó edény (a továbbiakban együtt: termék) forgalomba hozatal előtt vagy saját célra történő felhasználásakor meg kell bizonyosodnia arról, hogy azokat a 3. vagy a 6. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelményeknek megfelelően tervezték és gyártották.
(2) A gyártó a 38. § (3) bekezdésében vagy a 45. § (2) bekezdésben meghatározott termék forgalomba hozatala előtt vagy saját célra történő felhasználásakor meggyőződik arról, hogy azt valamely tagállam helyes mérnöki gyakorlatának megfelelően tervezték és gyártották.
(3) A termék esetében a gyártó elkészíti a 3. vagy a 6. melléklet szerinti műszaki dokumentációt, és elvégzi vagy elvégezteti a 41. § vagy a 46. § szerinti megfelelőségértékelési eljárást.
(4) Ha a termék megfelel az (1) bekezdés szerint alkalmazandó követelményeknek, a gyártó EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki, és a terméken feltünteti a CE megfelelőségi jelölést, valamint a nyomástartó berendezések és rendszerek esetén a 3. melléklet 3.3. pontjában vagy az egyszerű nyomástartó edények esetén a 8. melléklet 1. pontjában előírt feliratokat.

1 Módosította: 25/2020. (VII. 3.) ITM rendelet 10. § (5).

(5) A gyártó a műszaki dokumentációt és az EU-megfelelőségi nyilatkozatot a nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalomba hozatalát követően tíz évig megőrzi.

(6) A gyártó biztosítja a sorozatgyártás e rendeletnek való megfelelőségének fenntartását szolgáló eljárások működését, ennek során figyelembe veszi a termék tervezésének és jellemzőinek változásait, valamint azon harmonizált szabványok vagy egyéb műszaki leírások változásait, amelyek alapján a nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelelőségét megállapították.

(7) Ha a termék jelentette kockázatokra tekintettel indokolt, a gyártó a fogyasztók és egyéb felhasználók biztonsága érdekében elvégzi a forgalmazott nyomástartó berendezés vagy rendszer mintavizsgálatát, amelynek keretében kivizsgálja a nem megfelelő nyomástartó berendezésekkel kapcsolatos panaszokat, amelyekről, valamint a nem megfelelő berendezések vagy rendszerek visszahívásáról nyilvántartást vezet. A gyártó folyamatosan tájékoztatja a forgalmazókat minden nyomonkövetési intézkedésről.

(8) A gyártó biztosítja, hogy a terméken egyértelműen fel legyen tüntetve:

a) az azonosítását lehetővé tevő típus-, tétel- vagy sorozatszám, vagy egyéb, a termék egyértelmű azonosítására szolgáló jelölés, vagy ha a berendezés vagy rendszer mérete vagy jellege ezt nem teszi lehetővé, akkor a berendezés csomagolása vagy a kísérő dokumentáció tartalmazza ezen információt;

b) a gyártó neve, kereskedelmi neve, bejegyzett kereskedelmi védjegye, kapcsolattartási címe, székhelye, illetve fióktelepe.

(9) A gyártó mellékeli a 38. § (1) és (2) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez a 3. melléklet 3.3. és 3.4. pontja szerinti, a 38. § (3) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez a 45. § (2) bekezdésében meghatározott egyszerű nyomástartó edényhez a 8. melléklet 3. pontja szerinti magyar nyelvű használati útmutatót és biztonsági tájékoztatót. A használati útmutatónak és biztonsági tájékoztatónak egyértelműnek, érthetőnek és könnyen értelmezhetőnek kell lennie.

(10) A gyártó, amennyiben úgy ítéli meg vagy feltételezi, hogy az általa forgalomba hozott termék nem felel meg e rendelet követelményeinek, azonnal megteszi a szükséges kiigazító intézkedéseket a nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelelőségének biztosítására, és amennyiben szükséges, kivonja a forgalomból vagy visszahívja azt.

(11) Ha a termék kockázatot jelent, a gyártó erről haladéktalanul tájékoztatja azon tagállamok piacfelügyeleti hatóságait, amelyekben a terméket forgalmazták, részletes tájékoztatást adva különösen a megfelelés hiányáról és valamennyi megtett kiigazító intézkedésről.

(12) A gyártó a piacfelügyeleti hatóság indokolt kérésére átadja a nyomástartó berendezés vagy rendszer e rendelet követelményeinek való megfelelőségének igazolásához szükséges összes információt és dokumentációt. Az információt és a dokumentációt a hatóság által kért nyelven és módon kell a hatóság rendelkezésére bocsátani.

(13) A gyártó a piacfelügyeleti hatóság felszólítására köteles együttműködni minden olyan intézkedés terén, amelyet a piacfelügyeleti hatóság az általa forgalomba hozott termék jelentette kockázat kiküszöbölése érdekében tesz.

4. Meghatalmazott képviselő

4. § (1) A gyártó írásban meghatalmazott képviselőt bízhat meg a tagállami hatóságokkal történő együttműködés teljesítésére. A 3. § (1) bekezdésében meghatározott kötelezettségek és a 3. § (2) bekezdése szerinti műszaki dokumentáció elkészítésére vonatkozó kötelezettség nem képezik a meghatalmazott képviselő megbízatásának részét.

(2) A meghatalmazott képviselő a gyártótól kapott megbízásban meghatározott feladatokat látja el. A megbízásnak ki kell terjednie legalább arra, hogy a meghatalmazott képviselő:

a) a termék forgalomba hozatalát követően tíz évig megőrzi és kérés esetén a piacfelügyeleti hatóság rendelkezésére bocsátja az EU-megfelelőségi nyilatkozatot és a műszaki dokumentációt;

b) a piacfelügyeleti hatóság indokolt kérésére a hatóság rendelkezésére bocsátja a termék megfelelőségének igazolásához szükséges összes információt és dokumentációt;

c) együttműködik a piacfelügyeleti hatósággal a megbízatása körébe tartozó termék jelentette kockázatok kiküszöbölése érdekében tett intézkedéseknél.

5. Az importőr kötelezettségei

5. § (1) A 38. § (1) és (2) bekezdésében vagy a 45. § (1) bekezdésében meghatározott termék forgalomba hozatala előtt az importőr köteles megbizonyosodni arról, hogy a gyártó elvégezte a 41. § vagy 46. § szerinti megfelelőségértékelési eljárást, valamint köteles megbizonyosodni arról is, hogy a gyártó elkészítette a műszaki dokumentációt, a terméken feltüntette a CE megfelelőségi jelölést, és mellékelte a 3. melléklet 3.3. és 3.4. pontjában vagy a 8. melléklet 1. és 3. pontjában előírt használati útmutatót és biztonsági tájékoztatót, továbbá arról is, hogy a gyártó megfelel a 3. § (5)–(7) bekezdésében meghatározott követelményeknek.

(2) A 38. § (3) bekezdésében meghatározott termék forgalomba hozatala előtt az importőr köteles megbizonyosodni arról, hogy a gyártó elkészítette a műszaki dokumentációt, a nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez mellékelték a használati útmutatót és biztonsági tájékoztatót, továbbá a gyártó teljesítette a 3. § (5) és (6) bekezdésében meghatározott követelményeket.

(3) Amíg az importőr úgy ítéli meg, hogy a 45. § (2) bekezdése szerinti egyszerű nyomástartó edény nem felel meg a 45. §-ban előírt alapvető műszaki követelményeknek, az edény nem hozható forgalomba. Ha az edény kockázatot jelent, az importőr tájékoztatja erről a gyártót, valamint a piacfelügyeleti hatóságot.

(4) A 45. § (2) bekezdésében meghatározott edény forgalomba hozatalát megelőzően az importőr köteles meggyőződni arról, hogy az edények tervezése és gyártása valamelyik tagállam helyes mérnöki gyakorlatával összhangban történt, valamint az edényen fel vannak tüntetve a 8. melléklet 2.1. pontjában előírt feliratok, továbbá a gyártó megfelel a 3. § (5) és (6) bekezdésében meghatározott követelményeknek.

(5) Ha a nyomástartó berendezés vagy rendszer nem felel meg a 3. mellékletben előírt alapvető biztonsági követelményeknek, nem hozható forgalomba.

(6) Ha a termék kockázatot jelent, az importőr tájékoztatja erről a gyártót, valamint a piacfelügyeleti hatóságot.

(7) A terméken, vagy ha ez nem lehetséges, annak csomagolásán vagy a kísérő dokumentáción az importőr feltünteti a nevét, kereskedelmi nevét vagy bejegyzett kereskedelmi védjegyét és székhelyét. Az elérhetőségi adatokat közérthetően kell feltüntetni.

(8) Az importőr köteles biztosítani, hogy a 38. § (1) és (2) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez mellékelve legyen a 3. melléklet 3.3. és 3.4. pontja szerinti magyar nyelvű használati útmutató és biztonsági tájékoztató. Az importőr biztosítja, hogy a 38. § (3) bekezdése szerinti nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez, vagy a 45. § (2) bekezdése szerinti egyszerű nyomástartó edényhez mellékelve legyen a magyar nyelvű használati útmutató és biztonsági tájékoztató.

(9) Az importőr köteles biztosítani, hogy amíg a termék a felelősségi körébe tartozik, a tárolás és a szállítás körülményei ne veszélyeztessék a nyomástartó berendezés vagy rendszer esetében a 3. mellékletben, míg az egyszerű nyomástartó edény esetében a 6. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelményeknek való megfelelést.

(10) Ha a termék jelentette kockázatra tekintettel indokolt, az importőr a fogyasztók és egyéb felhasználók biztonsága érdekében elvégzi a forgalmazott termék mintavizsgálatát, amelynek keretében kivizsgálja a nem megfelelő nyomástartó berendezésekkel kapcsolatos panaszokat, nyilvántartást vezet ezekről, és a nem megfelelő berendezések vagy rendszerek visszahívásáról, valamint folyamatosan tájékoztatja a forgalmazókat minden ilyen nyomonkövetési intézkedésről.

(11) Ha az importőr által forgalomba hozott termék nem felel meg e rendelet követelményeinek, az importőr azonnal meghozza a szükséges kiigazító intézkedéseket a termék megfelelőségének biztosítására, és kivonja a forgalomból vagy visszahívja azt.

(12) Ha a termék kockázatot jelent, az importőr erről azonnal tájékoztatja azon tagállamok piacfelügyeleti hatóságait, amelyekben a terméket forgalmazzák, részletes tájékoztatást adva különösen a megfelelés hiányáról és valamennyi megtett kiigazító intézkedésről.

(13) Az importőr a nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalomba hozatalát követően a piacfelügyeleti hatóság számára tíz évig elérhetővé teszi az EU-megfelelőségi nyilatkozat egy példányát, és biztosítja, hogy a műszaki dokumentáció a piacfelügyeleti hatóság rendelkezésére bocsátható legyen a hatóság által kért nyelven.

(14) A 45. § (1) bekezdése szerinti egyszerű nyomástartó edények esetében az importőr az edény forgalomba hozatalát követően a piacfelügyeleti hatóság számára tíz évig elérhetővé teszi az EU-megfelelőségi nyilatkozat egy példányát, és biztosítja, hogy a hatóság által kért nyelven a műszaki dokumentáció a piacfelügyeleti hatóság rendelkezésére bocsátható legyen.

(15) Az importőr a piacfelügyeleti hatóság kérésére átadja a termék megfelelőségének igazolásához szükséges összes információt és dokumentációt. Az információt és a dokumentációt a hatóság által kért nyelven és módon kell a hatóság rendelkezésére bocsátani.

(16) Az importőr a piacfelügyeleti hatóság felszólítására köteles együttműködni minden olyan intézkedés terén, amelyet a piacfelügyeleti hatóság az általa forgalomba hozott termék jelentette kockázatok kiküszöbölése érdekében tesz.

6. A forgalmazó kötelezettségei

6. § (1) A forgalmazó a termék forgalmazásakor az e rendeletben előírt követelményekkel kapcsolatban kellő gondossággal jár el. A 38. § (1) és (2) bekezdése szerinti nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalmazását megelőzően a forgalmazó köteles megbizonyosodni arról, hogy a nyomástartó berendezésen vagy rendszeren fel van-e tüntetve a CE megfelelőségi jelölés, és mellékelték-e hozzá a szükséges dokumentációt, valamint a 3. melléklet 3.3. és 3.4. pontja szerinti használati útmutatót és a biztonsági tájékoztatót magyar nyelven, továbbá arról is, hogy a gyártó és az importőr teljesítette a 3. § (5) és (6) bekezdésében, valamint az 5. § (7) bekezdésében meghatározott, a gyártóra, illetve az importőrre vonatkozó követelményeket.

(2) Ha a termék nem felel meg a 3. mellékletben vagy a 6. mellékletben előírt alapvető biztonsági követelményeknek, a forgalmazó nem forgalmazhatja mindaddig, amíg azt megfelelővé nem tették.

(3) Ha a termék kockázatot jelent, a forgalmazó tájékoztatja erről a gyártót vagy az importőrt, valamint azonnal tájékoztatja azon tagállamok piacfelügyeleti hatóságait, amelyekben a terméket forgalmazzák, részletes tájékoztatást adva a megfelelés hiányáról és valamennyi megtett kiigazító intézkedésről.

(4) A 38. § (3) bekezdése szerinti nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalmazását megelőzően a forgalmazó köteles megbizonyosodni arról, hogy a nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez mellékeltek használati útmutatót magyar nyelven, továbbá arról is, hogy a gyártó és az importőr teljesítette a 3. § (5) és (6) bekezdésében, valamint az 5. § (7) bekezdésében meghatározott követelményeket.

(5) A 45. § (1) bekezdésében meghatározott egyszerű nyomástartó edény forgalmazását megelőzően a forgalmazó köteles ellenőrizni, hogy az edényen fel van-e tüntetve a CE megfelelőségi jelölés és a 8. melléklet 1. pontjában előírt feliratok, mellékelték-e hozzá az előírt dokumentációt, a 8. melléklet 3. pontja szerinti használati utasítást és biztonsági tájékoztatót magyar nyelven, továbbá hogy a gyártó megfelelt-e a 3. § (5) és (6) bekezdésében, és az importőr az 5. § (7) bekezdésében meghatározott követelményeknek.

(6) A 45. § (2) bekezdésében meghatározott egyszerű nyomástartó edény forgalmazását megelőzően a forgalmazó köteles ellenőrizni, hogy az edényen fel vannak-e tüntetve a 8. melléklet 2.1. pontjában előírt feliratok, mellékelték-e hozzá a 8. melléklet 3. pontja szerinti használati útmutatót és biztonsági tájékoztatót magyar nyelven, és hogy a gyártó megfelelt-e a 3. § (5) és (6) bekezdésében, és az importőr az 5. § (7) bekezdésében meghatározott követelményeknek.

(7) A forgalmazó biztosítja, hogy a forgalmazás időszaka alatt a termék tárolásának és a szállításának körülményei ne veszélyeztessék a 3. mellékletben, valamint a 6. mellékletben meghatározott követelményeknek való megfelelését.

(8) Az a forgalmazó, aki tudomással bír arról, hogy az általa forgalmazott termék nem felel meg az e rendeletben foglalt követelményeknek, megteszi a szükséges kiigazító intézkedéseket a nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelelőségének biztosítására, vagy gondoskodik arról, hogy a terméket kivonják a forgalomból vagy visszahívják azt. A megtett intézkedéseiről haladéktalanul tájékoztatja a gyártót, az importőrt, továbbá a piacfelügyeleti hatóságot is, megjelölve az intézkedések szükségességének okát, a megtett intézkedéseket és azok eredményét.

(9) A forgalmazó a piacfelügyeleti hatóság kérésére a piacfelügyeleti hatóság rendelkezésére bocsátja a termék megfelelőségének igazolásához szükséges összes információt és dokumentációt. Az információt és a dokumentációt a hatóság által kért nyelven és módon kell a hatóság rendelkezésére bocsátani. A forgalmazó köteles együttműködni a piacfelügyeleti hatósággal minden olyan intézkedés terén, amelyet az általa forgalomba hozott termék jelentette kockázat kiküszöbölése érdekében tesz.

7. Az importőrre és a forgalmazóra is vonatkozó gyártói kötelezettségek

7. § Azt az importőrt vagy forgalmazót, aki saját neve vagy védjegye alatt hoz forgalomba egy terméket, illetve olyan módon módosít egy már forgalomba hozott terméket, ami befolyásolja a termék e rendelet követelményeinek való megfelelését, e rendelet alkalmazásában gyártónak kell tekinteni, és a 3. §-ban a gyártókra előírt kötelezettségek terhelik.

8. A gazdasági szereplők azonosítása

8. § (1) A piacfelügyeleti hatóság felszólítására a gazdasági szereplő köteles megnevezni az összes olyan gazdasági szereplőt, amely terméket szállított a részére, vagy amelynek terméket szállított.

(2) A gazdasági szereplő az (1) bekezdésben előírt információkat a hatóság kérésére a termék részére történő szállítását, illetve az általa történő szállítást követően tíz évig köteles bemutatni.

III. FEJEZET

A TERMÉKEK FORGALOMBA HOZATALÁRA VONATKOZÓ KÖZÖS SZABÁLYOK

9.[1]

9. §[2]

10. Szabad forgalmazás

10. § A piacfelügyeleti hatóság a nyomásból eredő veszélyre hivatkozva nem tilthatja meg, nem korlátozhatja és akadályozhatja az e rendelet hatálya alá tartozó és e rendelet követelményeinek megfelelő, a megfelelőségértékelési eljárásnak alávetett és az ezt tanúsító megfelelőségi jelöléssel ellátott termék forgalmazását és üzembe helyezését a gyártó által meghatározott feltételek mellett.

11. § A 38. § (1) és (2) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezések vagy rendszerek biztonságos és szakszerű használatához szükséges a 3. melléklet 3.3. és 3.4. pontja szerinti, a 38. § (3) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezéshez vagy rendszerhez a 38. § (3) bekezdésében meghatározott egyszerű nyomástartó edényhez a 8. melléklet 3. pontja szerinti magyar nyelvű használati útmutató és biztonsági tájékoztató.

11.[3]

12. §[4]

12.[5]

13. §[6]

13. Üzemeltetői ellenőrző szervezet

14. § (1) A 13. § előírásaitól eltérően a kijelölő hatóság a (2) bekezdésben foglaltak szerint kijelölhet üzemeltetői ellenőrző szervezeteket a 38. § (1) és (2) bekezdése szerinti nyomástartó berendezések vagy rendszerek megfelelőségértékelésére.

(2) A kijelölő hatóság az üzemeltetői ellenőrző szervezet kijelölése során a 22. §-ban és a 23. §-ban felsorolt feltételeket alkalmazza. A szervezet köteles e feltételek teljesítését a kijelölő hatóságnak teljes körű tájékoztatással és a megfelelőségértékelő szervezetek tevékenységéről szóló 2009. évi CXXXIII. törvény 6. § (3) bekezdése szerinti dokumentumokkal bizonyítani.

(3) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet kizárólag saját gazdálkodó szervezete részére végezheti tevékenységét.

---

1 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
2 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
3 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
4 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
5 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
6 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.

(4) Ha a kijelölő hatóság üzemeltetői ellenőrző szervezetet jelölt ki, a piacfelügyeleti hatóság a nyomásból eredő veszélyre hivatkozva nem tilthatja meg, nem korlátozhatja vagy akadályozhatja olyan nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalmazását és használatbavételét e rendelet feltételei alapján, amelynek megfelelőségértékelését egy másik tagállam által az e rendeletben hivatkozott feltételeknek megfelelően kijelölt üzemeltetői ellenőrző szervezet végezte el.

(5) A nyomástartó berendezésen és rendszeren a megfelelőségi jelölés nem alkalmazható, ha a megfelelőségértékelést üzemeltetői ellenőrző szervezet végezte.

(6) A nyomástartó berendezést és rendszert csak olyan gazdálkodó szervezet üzemeltetheti, amelyhez az üzemeltetői ellenőrző szervezet tartozik. A gazdálkodó szervezet köteles a nyomástartó berendezés és rendszer tervezésére, gyártására, vizsgálatára, karbantartására és használatára vonatkozó műszaki előírásokat egységes biztonságpolitika alapján készíteni.

(7) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet csak az 5. melléklet szerinti A2, C2, F és G modulok szerinti megfelelőségértékelési eljárásokat használhatja.

(8) A kijelölő hatóság a 19. § szerint tájékoztatja a tagállamokat és a Bizottságot az általa kijelölt üzemeltetői ellenőrző szervezetekről, kijelölt feladataikról.

(9) A kijelölő hatóság köteles visszavonni az üzemeltetői ellenőrző szervezet kijelölését, ha megállapítja, hogy a szervezet már nem felel meg a (2) bekezdésben meghatározott feltételeknek. A kijelölés visszavonásáról a 28. § (1) bekezdés szerint haladéktalanul tájékoztatnia kell a Bizottságot és a tagállamokat.

14. Megfelelőségi jelölés

15. § (1) A megfelelőségi jelölés a „CE” betűket tartalmazza, az 1. mellékletben megadott minta szerint. A megfelelőségi jelölés mellett a 3. melléklet 3.3. pontjában, vagy a 8. melléklet 1. pontjában megadott adatokat kell feltüntetni a berendezésen, vagy olyan adattábláján, amelyet a berendezésről nem lehet eltávolítani.

(2) A megfelelőségi jelölés mellett fel kell tüntetni az ellenőrzés egyes szakaszaiba bevont bejelentett szervezet 13. § (3) bekezdése szerinti azonosító számát. A bejelentett szervezet azonosítószámát a szervezet, vagy utasításai alapján a gyártó, vagy annak meghatalmazott képviselője tünteti fel.

(3) A megfelelőségi jelölést jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

(4) Tilos a terméken az olyan jelölés, amely hasonlít a megfelelőségi jelölés jelentésére vagy formájára, és így harmadik felet megtéveszthet. Minden egyéb jelölés, amely nem rontja a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát, feltüntethető a nyomástartó berendezésen vagy rendszeren.

(5) A jelölést a forgalomba hozatal előtt, akkor kell elhelyezni, amikor a berendezés elkészült, vagy olyan állapotban van, amely lehetővé teszi a 3. melléklet 3.2. pont szerinti átvételi eljárást vagy megfelel a 46. § (2) bekezdése szerinti követelményeknek. A megfelelőségi jelölést csak a gyártó vagy meghatalmazott képviselője helyezheti el. A megfelelőségi jelölés elhelyezésével vagy elhelyeztetésével a gyártó jelzi, hogy vállalja a felelősséget a termék e rendeletben, valamint valamennyi olyan alkalmazandó közösségi jogszabályban megállapított követelménynek való megfelelésért, amely a jelölés alkalmazását előírja.

(6) A megfelelőségi jelölést nem kell a 38. § (2) bekezdése szerinti rendszert alkotó nyomástartó berendezések mindegyikén alkalmazni. A nyomástartó rendszerbe épített, megfelelőségi jelöléssel rendelkező nyomástartó berendezések jelölését meg kell tartani.

(7) Ha a nyomástartó berendezésre vagy rendszerre több olyan jogszabály is vonatkozik, amely szerint szintén megfelelőségi jelölés szükséges, a jelölés arra utal, hogy az adott nyomástartó berendezés vagy rendszer minden vonatkozó jogszabály előírásainak megfelel.

15. Jogosulatlanul feltüntetett megfelelőségi jelölés

16. § A 12. §-ban foglaltak mellett:

a) ha a piacfelügyeleti hatóság megállapítja, hogy a 15. § szerinti megfelelőségi jelölést jogosulatlanul tüntették fel az e rendelet hatálya alá tartozó terméken, kötelezi a gyártót vagy meghatalmazott képviselőjét, hogy a terméket módosítsa a megfelelőségi jelölésre vonatkozó előírások szerint, és akadályozza meg a további szabálytalanságot a piacfelügyeleti hatóság által előírt feltételeknek megfelelően;

b) ha a nem-megfelelőség továbbra is fennáll, a piacfelügyeleti hatóság köteles minden szükséges intézkedést megtenni – a 12. §-ban leírt eljárásnak megfelelően –, hogy az adott termék forgalomba hozatalát korlátozza, megtiltsa, vagy e terméket kivonja a forgalomból.

16. EU-megfelelőségi nyilatkozat

17. § (1) Az EU-megfelelőségi nyilatkozat igazolja, hogy a 3. vagy a 6. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelmények teljesültek.

(2) Az EU-megfelelőségi nyilatkozat felépítése megfelel a 2. mellékletben meghatározott mintának, és tartalmazza a 3. vagy a 6. melléklet vonatkozó megfelelőségértékelési eljárásaiban meghatározott elemeket. A nyilatkozatot folyamatosan aktualizálni kell. Az importőr gondoskodik arról, hogy az EU-megfelelőségi nyilatkozat le legyen fordítva magyar nyelvre.

(3) Amennyiben a termékre több olyan uniós jogi aktus alkalmazandó, amely EU-megfelelőségi nyilatkozatot ír elő, egy EU-megfelelőségi nyilatkozatot kell kiállítani, amelyben valamennyi alkalmazandó uniós jogi aktusra hivatkozni kell. Ez a nyilatkozat tartalmazza az érintett uniós jogi aktusok azonosítását, ideértve közzétételük hivatkozásait is.

(4) Az EU-megfelelőségi nyilatkozat kiállításával a gyártó felelősséget vállal a termék e rendeletben meghatározott követelményeknek való megfeleléséért.

17. Szankciók

18. § E rendelet előírásainak megszegése esetén a piacfelügyeleti hatóság köteles minden szükséges intézkedést megtenni a jogellenes állapot megszüntetésére, beleértve szabálysértési eljárás kezdeményezését is.

IV. FEJEZET

A MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELŐ SZERVEZETEK BEJELENTÉSE

18.[1]

19–21. §[2]

19.[3]

22. §[4]

1 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
2 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
3 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
4 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.

20. Az üzemeltetői ellenőrző szervezetre vonatkozó követelmények

23. § (1) A bejelentés érdekében az üzemeltetői ellenőrző szervezet teljesíti a (2)–(12) bekezdésekben meghatározott követelményeket.

(2) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet jogi személyiséggel rendelkezik.

(3) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet szervezetileg azonosítható, és olyan jelentési módszerekkel rendelkezik azon a csoporton belül, amelynek részét képezi, amely biztosítja és bizonyítja pártatlanságát.

(4) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet, valamint annak felső szintű vezetése és a megfelelőségértékelési feladatok elvégzéséért felelős személyzet nem lehet annak a nyomástartó berendezésnek vagy rendszernek a tervezője, gyártója, szállítója, üzembe helyezője, vásárlója, tulajdonosa, felhasználója vagy karbantartója, amelyet értékel, valamint nem lehet a felsorolt felek meghatalmazott képviselője sem. Ez nem zárja ki az olyan értékelt nyomástartó berendezés vagy rendszer felhasználását, amely az üzemeltetői ellenőrző szervezet működéséhez szükséges, illetve az ilyen berendezés személyes célra történő használatát sem.

(5) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet, valamint annak felső szintű vezetése és a megfelelőségértékelési feladatok elvégzéséért felelős személyzet nem vehet részt közvetlenül nyomástartó berendezés vagy rendszer tervezésében, gyártásában vagy kialakításában, forgalmazásában, üzembe helyezésében, használatában vagy karbantartásában, és nem képviselhet ilyen tevékenységben részt vevő feleket sem. Nem vehet részt olyan tevékenységben, amely veszélyeztetné a bejelentett megfelelőségértékelési tevékenységekkel kapcsolatos döntéshozói függetlenségét vagy feddhetetlenségét. Ez különösen érvényes a szaktanácsadási szolgáltatásokra.

(6) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet és személyzete a megfelelőségértékelési tevékenységet az adott területtel kapcsolatos legmagasabb szintű szakmai feddhetetlenséggel és a szükséges műszaki szaktudással végzi el, és független minden olyan, különösen az ilyen tevékenységek eredményeiben érdekelt személyektől vagy személyek csoportjaitól eredő – főként pénzügyi – nyomásgyakorlástól és ösztönzéstől, amely befolyásolhatná döntését vagy megfelelőségértékelési tevékenységének eredményeit.

(7) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet alkalmas a számára a 14. § által előírt valamennyi olyan megfelelőségértékelési feladat elvégzésére, amelyek elvégzésére bejelentették, függetlenül attól, hogy ezeket a feladatokat a felhasználói ellenőrző szervezet maga végzi el, vagy a nevében és felelősségi körében végzik. Az üzemeltetői ellenőrző szervezet – minden egyes megfelelőségértékelési eljárás, valamint a nyomástartó berendezések minden olyan fajtája vagy kategóriája tekintetében, amelyre bejelentették – rendelkezik:

a) olyan alkalmazottakkal, akik műszaki ismeretekkel, valamint elegendő és megfelelő tapasztalattal rendelkeznek a megfelelőségértékelési feladat elvégzéséhez;

b) azon eljárások leírásával, amelyek szerint a megfelelőségértékelést végzik, biztosítva ezen eljárások átláthatóságát és reprodukálhatóságát;

c) megfelelő stratégiákkal és eljárásokkal üzemeltetői ellenőrző szervezetként végzett feladatainak az általa végzett egyéb tevékenységektől történő elkülönítésére;

d) olyan eljárásokkal, amelyek segítségével tevékenysége végzése során figyelembe tudja venni egy vállalkozás méretét, azon ágazatot, amelyben az tevékenykedik, a vállalkozás szerkezetét, az adott gyártástechnológia összetettségének fokát és a gyártási folyamat tömegtermelési vagy sorozatjellegét.

(8) A megfelelőségértékelési feladat elvégzéséért felelős személyzet rendelkezik:

a) alapos műszaki és szakképzettséggel, amely kiterjed az összes olyan megfelelőségértékelési tevékenységre, amelyre a megfelelőségértékelő szervezetet bejelentették;

b) ismeretekkel az általa végzett értékelések követelményeiről, és hatáskörrel az ilyen értékelések elvégzésére;

c) a 3. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelmények, az alkalmazandó harmonizált szabványok, valamint az uniós harmonizációs jogszabályok és a nemzeti jogszabályok alkalmazandó rendelkezéseinek megfelelő ismeretével és megértésével;

d) az értékelés elvégzését bizonyító tanúsítványokkal, nyilvántartásokkal és jelentések elkészítéséhez szükséges, jogszabályban előírt feltételeknek megfelelő alkalmassággal.

(9) Biztosítani kell az üzemeltetői ellenőrző szervezet, valamint annak felső szintű vezetése és a megfelelőségértékelési feladatok elvégzéséért felelős személyzet pártatlanságát. Az üzemeltetői ellenőrző szervezet nem vehet részt továbbá olyan tevékenységben, amely veszélyeztetné az ellenőrzési tevékenységgel kapcsolatos döntéshozói függetlenségét vagy feddhetetlenségét.

(10) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet megfelelő felelősségbiztosítást köt, kivéve, ha a felelősséget az a csoport vállalja, amelynek részét képezi.

(11) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet munkavállalója, alkalmazottai betartják a szakmai titoktartás követelményeit minden olyan információ tekintetében, amely a 14. § rendelkezései alapján ellátott feladatai végrehajtása során jutott birtokába, kivéve azon tagállam hatóságaival szemben, amelyben a szervezet tevékenységét gyakorolja.

(12) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet részt vesz a vonatkozó szabványosítási tevékenységekben, valamint az alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabály alapján létrehozott, a bejelentett szervezeteket koordináló csoport tevékenységeiben, vagy biztosítják, hogy a megfelelőségértékelési feladatok elvégzéséért felelős személyzetük tájékoztatást kapjon ezekről, továbbá általános útmutatóként alkalmazzák a csoport munkája eredményeként létrejött adminisztratív döntéseket és dokumentumokat.

(13) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet rendelkezik a megfelelőségértékelési tevékenységekkel kapcsolatos műszaki és adminisztrációs feladatok megfelelő ellátásához szükséges eszközökkel, továbbá valamennyi szükséges berendezéssel vagy létesítménnyel.

(14) Az üzemeltetői ellenőrző szervezet felső szintű vezetésének és a megfelelőségértékelési feladatok elvégzéséért felelős munkavállalóinak, alkalmazottainak javadalmazása nem függ az elvégzett értékelések számától vagy az értékelések eredményétől.

21–26.[1]

24–29. §[2]

27. A bejelentett szervezet, az üzemeltetői ellenőrző szervezet és az elismert független szervezet működési kötelezettségei

30. § (1) A bejelentett szervezet, az üzemeltetői ellenőrző szervezet és az elismert független szervezet a 14. §-ban, a 41. §-ban, a 42. §-ban, a 46. §-ban, valamint a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontjában, vagy a 6. melléklet 3.2. pontjában vagy a 7. mellékletben előírt megfelelőségértékelési feladatokkal összhangban végzi el a megfelelőségértékelést.

1 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
2 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.

(2) A megfelelőségértékelést a megfelelőségértékelő szervezet az arányosság elvével összhangban, a gazdasági szereplőkre háruló szükségtelen terhek elkerülésével végzi el. A megfelelőségértékelő szervezet a vállalkozás méretét, azt az ágazatot, amelyben tevékenykedik, a vállalkozás szerkezetét, a nyomástartó berendezés vagy rendszer gyártástechnológiai összetettségének fokát és a gyártási folyamat tömegtermelési vagy sorozatjellegét figyelembe véve végzi tevékenységét. Ennek során ugyanakkor tiszteletben tartja a nyomástartó berendezés e rendelet követelményeinek való megfeleléséhez szükséges szigorúság mértékét és a védelem szintjét.

(3) Amennyiben a megfelelőségértékelő szervezet megállapítja, hogy a gyártó nem teljesítette a 3. mellékletben vagy a 6. mellékletben, a megfelelő harmonizált szabványokban vagy azokkal egyenértékű műszaki megoldások leírásában vagy egyéb műszaki előírásokban megállapított alapvető biztonsági követelményeket, felszólítja a gyártót a megfelelő kiigazító intézkedések megtételére, és nem ad ki megfelelőségi tanúsítványt.

(4) Amennyiben a tanúsítvány kiadása után a megfelelőség ellenőrzése során a megfelelőségértékelő szervezet megállapítja, hogy a nyomástartó berendezés már nem felel meg a tanúsítványnak, akkor felszólítja a gyártót kiigazító intézkedések megtételére, illetve annak eredménytelensége esetén felfüggeszti, súlyosabb vagy ismételt esetben visszavonja a tanúsítványt.

(5) Amennyiben a gyártó nem hajt végre kiigazító intézkedéseket, vagy azok nem érik el a kívánt hatást, a bejelentett szervezet a megfelelőségértékelő szervezetek kijelöléséről, valamint a kijelölt szervezetek tevékenységének részletes szabályairól szóló kormányrendelet előírása alapján korlátozza, felfüggeszti vagy visszavonja a tanúsítványt.

28. Panasz benyújtása a bejelentett szervezet döntésével szemben

31. § (1) A bejelentett szervezetnek a panaszok és vitás kérdések kezelésére olyan eljárásrenddel kell rendelkeznie, amely alkalmas a panaszok tényszerű feltárására és orvoslására.

(2) Az érintettek panaszt nyújthatnak be a bejelentett szervezet döntése ellen. A panaszt annál a szervezetnél kell benyújtani, amely a sérelmezett döntést hozta. Az ügy kivizsgálását a szervezet soron kívül elvégzi és annak eredményéről írásban tájékoztatja a panaszost. A gazdasági szereplők panaszának kivizsgálása kapcsán keletkezett iratokat a szervezet köteles 10 évig megőrizni és a kijelölő hatóság által lefolytatott ellenőrzés során az ellenőrzést végző részére bemutatni.

29.[1]

32. §[2]

V. FEJEZET[3]

30–33.[4]

33–36. §[5]

VI. FEJEZET

1 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
2 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 26. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
3 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
4 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.
5 Hatályon kívül helyezte: 25/2019. (VIII. 26.) ITM rendelet 25. §. Hatálytalan: 2019. IX. 1-től.

NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK ÉS NYOMÁSTARTÓ RENDSZEREK

37. § Nem vonatkoznak e fejezet rendelkezései

1. a létesítményhez csatlakozó – töltet vagy egyéb anyag szállítására tervezett – távvezetékre, a létesítmény határain belül lévő utolsó zárószerelvénytől számítva, kivéve az olyan szabványos nyomástartó berendezést, amely nyomáscsökkentő vagy kompresszor állomásokon található;

2. a vízellátás, -elosztás és -elvezetés hálózatára és kapcsolódó berendezéseire, valamint a vízerőműi üzemvíz-létesítményre (pl. szivattyúkamrára, nyomással igénybe vett csatornára és kamrára, továbbá ezek speciális tartozékaira);

3. az egyszerű nyomástartó edényekre;

4. az aeroszol termékek és aeroszol csomagolások forgalmazásának követelményeiről szóló rendelet hatálya alá tartozó termékre;

5. a közúti járművek forgalomba helyezésének és forgalomban tartásának követelményeiről szóló rendelet hatálya alá tartozó járművek működéséhez készült berendezésre;

6. a nyomástartó berendezésre, ha az legfeljebb a 40. § szerinti I. kategóriába tartozik és a következő jogszabályok egyike vonatkozik rá:

a) a gépek biztonsági követelményeiről és megfelelőségének tanúsításáról szóló rendelet,

b) a felvonók biztonsági követelményeiről és megfelelőségének tanúsításáról szóló együttes rendelet,

c) az egyes villamossági termékek biztonsági követelményeiről és azoknak való megfelelőségértékeléséről szóló rendelet,

d) az orvostechnikai eszközökről szóló rendelet,

e) az egyes gázfogyasztó készülékek kialakításáról és megfelelőségének tanúsításáról szóló rendelet,

f) a potenciálisan robbanásveszélyes környezetben történő alkalmazásra szánt berendezések, védelmi rendszerek vizsgálatáról és tanúsításáról szóló rendelet;

7. a kizárólag haditechnikai célú berendezésre;

8. a nukleáris létesítmények nukleáris biztonsági követelményeiről és az ezzel összefüggő hatósági tevékenységről szóló Korm. rendelet értelmében a nukleáris létesítmény nyomástartó berendezésére és csővezetékére, ha az a nukleáris biztonságra hatást gyakorol, valamint a radioaktív hulladékok átmeneti tárolását vagy végleges elhelyezését biztosító tároló létesítmények biztonsági követelményeiről és az ezzel összefüggő hatósági tevékenységről szóló Korm. rendelet értelmében a radioaktív hulladéktároló nyomástartó berendezésére és csővezetékére, ha az a biztonságra hatást gyakorol;

9. az olaj, gáz vagy geotermikus kutató és kitermelő iparban vagy föld alatti tárolásban használatos kútellenőrző berendezésre, amelynek rendeltetése a kút nyomásának tartása, vagy a kút nyomásának tartása és szabályozása, ideértve a kútfejet, a kitörésgátlót, a csővezetéket, az elosztócső-rendszert és minden kapcsolódó berendezést a kút körzetében;

10. a gépi berendezés olyan házára és részére, amelynek méretezési, anyagkiválasztási és gyártási előírásai elsősorban a statikus vagy dinamikus üzemi igénybevétel követelményeit kielégítő szilárdsági, merevségi, stabilitási és egyéb működési kritériumokon alapulnak, és amelyeknél nem a nyomás a meghatározó tervezési tényező; ilyen berendezés:

a) a motor, beleértve a turbinát és a belső égésű motort,

b) a gőzgép, gáz- vagy gőzturbina, turbógenerátor, kompresszor, szivattyú és hajtómű;

11. a nagyolvasztóra, beleértve a kemencehűtést, a forrólevegő rekuperátort, a porleválasztót és a gázmosót, valamint a kupolókemencére, beleértve a kemencehűtést, továbbá a gázkonverterre és az acél és nemvas fémek olvasztó, újraolvasztó, gáztalanító és öntő üstjére;

12. a nagyfeszültségű berendezés (pl. fokozatkapcsoló, fokozatszabályozó, transzformátor és forgó gép) nyomással igénybe vett házára;
13. a villamos vezeték és telefonkábel nyomással igénybe vett burkolatára;
14. a hajó, rakéta, légijármű és mozgó tengeri bázis speciálisan fedélzeti beszerelésre vagy meghajtásra tervezett nyomástartó berendezésére;
15. a hajlékony burkolatú nyomástartó berendezésre (ilyen pl. a pneumatikus kerék, légpárna, játéklabda, felfújható vízi jármű és más hasonló eszköz);
16. a kiáramló és beszívó jellegű hangtompítóra;
17. a szénsavas italok palackjára és dobozára;
18. az ital szállítására és árusítására használatos edényre, amelynek PS x V szorzata legfeljebb 500 bar x liter, és legnagyobb megengedhető nyomása legfeljebb 7 bar;
19. az ADR Megállapodás, a RID Szabályzat, az IMDG-kódex és az ICAO Műszaki Utasítások hatálya alá tartozó berendezésre;
20. a melegvíz fűtőrendszerhez tartozó fűtőtestre és csővezetékre;
21. a folyadék töltetű edényre, ha gázterének nyomása legfeljebb 0,5 bar.

34. Nyomástartó berendezésekre vonatkozó műszaki követelmények

38. § (1) A 4. melléklet 1.1–1.4. pontjában meghatározott nyomástartó berendezéseknek meg kell felelniük a 3. melléklet szerinti műszaki biztonsági követelményeknek.
(2) A következő nyomástartó rendszernek, amely legalább egy, a 4. melléklet 1.1–1.3. pontjában felsorolt nyomástartó berendezést tartalmaz, meg kell felelnie a 3. melléklet követelményeinek:
a) a nagyobb, mint 110 °C hőmérsékletű gőz vagy forró víz előállítására szolgáló nyomástartó rendszer, amely legalább egy – tüzeléssel vagy más módon fűtött, túlhevülési veszély lehetőségével üzemelő – nyomástartó berendezést tartalmaz;
b) egyéb, az *a)* pontban nem említett rendszer, ha a gyártó nyomástartó rendszerként kívánja forgalmazni vagy üzembe helyezni.
(3) A (2) bekezdés *a)* pontjával ellentétben, a legfeljebb 110 °C hőmérsékletű meleg vizet előállító nyomástartó rendszer, amelyet kézi úton szilárd tüzelőanyaggal fűtenek, és a PS x V szorzata nagyobb, mint 50 bar x liter, elégítse ki a 3. melléklet 2.10., 2.11., 3.4., 5.1.3. *a)* és *d)* pontjaiban rögzített követelményeket.
(4) Azt a nyomástartó berendezést vagy rendszert, amely legfeljebb a 4. melléklet 1.1–1.3. pontja és a (2) bekezdés szerinti határértékeket éri el, a biztonságos használat érdekében Magyarország helyes mérnöki gyakorlatával összhangban kell tervezni és gyártani. A nyomástartó berendezést vagy rendszert megfelelő használati útmutatóval kell ellátni, és úgy kell megjelölni, hogy a gyártó vagy az Európai Unióban letelepedett meghatalmazott képviselője azonosítható legyen. Az ilyen berendezésen vagy rendszeren nem szerepelhet a 15. §-ban hivatkozott megfelelőségi jelölés.

35. A nyomástartó berendezés és rendszer megfelelőségének vélelmezése

39. § (1) A 15. § szerinti megfelelőségi jelöléssel, valamint a 2. melléklet szerinti EK-megfelelőségi nyilatkozattal rendelkező nyomástartó berendezést és rendszert úgy kell tekinteni, hogy az megfelel e rendelet valamennyi követelményének, beleértve a 38. § szerinti biztonsági követelményeket és a 41. § szerinti megfelelőségértékelést is.
(2) A 38. § (1) és (2) bekezdése szerinti azon nyomástartó berendezésekről vagy rendszerekről, amelyek megfelelnek az Európai Unió Hivatalos Lapjában hivatkozással közzétett harmonizált szabványoknak, illetve azok egyes részeinek, vélelmezni kell, hogy teljesítik az említett szabványok vagy azok részei által meghatározott, a 3. melléklet szerinti alapvető biztonsági követelményeket. E nemzeti szabványok hivatkozási számait a Magyar Szabványügyi Testület hivatalos lapjában közzé kell tenni.

(3) A nyomástartó berendezések vagy rendszerek gyártására használt, az európai anyagjóváhagyásnak megfelelő anyagokról, amelyek hivatkozási számát a 42. § (4) bekezdésének megfelelően közétették az Európai Unió Hivatalos Lapjában, vélelmezni kell, hogy megfelelnek a 3. mellékletben meghatározott alapvető biztonsági követelményeknek.

36. A nyomástartó berendezések besorolása

40. § (1) A 38. § (1) bekezdésében meghatározott nyomástartó berendezéseket a 4. melléklet szerint – a növekvő veszélyszintnek megfelelően – kategóriákba kell sorolni.

(2) A tölteteket a (3) bekezdés szerinti 1. csoportba vagy a (4) bekezdés szerinti 2. csoportba kell sorolni.

(3) A töltet az 1. csoportba tartozik és veszélyes töltetnek minősül, amennyiben

a) az anyagok és keverékek osztályozásáról, címkézéséről és csomagolásáról, a 67/548/EGK és az 1999/45/EK irányelv módosításáról és hatályon kívül helyezéséről, valamint az 1907/2006/EK rendelet módosításáról szóló, 2008. december 16-i 1272/2008/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet (a továbbiakban: CLP rendelet) 2. cikk 7. és 8. pontjának meghatározása szerinti olyan anyag vagy keverék, amelyet a CLP rendelet I. melléklet 2. és 3. részében meghatározott, alábbi fizikai és egészségi veszélyességi osztályokba sorolható soroltak:

1. instabil robbanóanyagok vagy az 1.1., 1.2., 1.3., 1.4. és 1.5. alosztályba tartozó robbanóanyagok;
2. tűzveszélyes gázok, 1. és 2. kategória;
3. oxidáló gázok, 1. kategória;
4. tűzveszélyes folyadékok, 1. és 2. kategória;
5. azok a 3. kategóriába tartozó tűzveszélyes folyadékok, amelyek legnagyobb megengedett hőmérséklete a lobbanáspont fölött van;
6. tűzveszélyes szilárd anyagok, 1. és 2. kategória;
7. önreaktív anyagok vagy keverékek, A–F típus;
8. piroforos folyadékok, 1. kategória;
9. piroforos szilárd anyagok, 1. kategória;
10. vízzel érintkezve tűzveszélyes gázokat kibocsátó anyagok és keverékek, 1., 2. és 3. kategória;
11. oxidáló folyadékok, 1., 2. és 3. kategória;
12. oxidáló szilárd anyagok, 1., 2. és 3. kategória;
13. szerves peroxidok, A–F típus;
14. akut orális toxicitás, 1. és 2. kategória;
15. akut dermális toxicitás, 1. és 2. kategória;
16. akut inhalációs toxicitás, 1., 2. és 3. kategória;
17. célszervi toxicitás – egyszeri expozíció, 1. kategória, vagy

b) a nyomástartó berendezésekben található olyan anyag vagy keverék, amelynek legnagyobb megengedett hőmérséklete a töltet lobbanáspontja fölött van.

(4) A 2. csoportba tartozik minden, a (3) bekezdés hatálya alá nem tartozó töltet.

(5) Ha az edény több nyomással igénybe vett térből áll, az edényt az egyes terekhez rendelt kategóriák közül a legnagyobb sorszámúba kell sorolni. Ha egy tér többféle töltetet tartalmaz, a besorolás alapja az a töltet, amelyhez a legnagyobb sorszámú kategória tartozik.

37. A nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelelőségértékelése

41. § (1) A gyártó köteles a forgalomba hozatal előtt minden egyes nyomástartó berendezést – az e szakaszban meghatározott feltételek szerint – az 5. mellékletben leírt megfelelőségértékelési eljárások egyikének alávetni.

(2) A nyomástartó berendezésre alkalmazandó megfelelőségértékelési eljárást, amelynek célja a megfelelőségi jelölés alkalmazása, az a kategória határozza meg, amelybe a berendezést a 4. melléklet szerint besorolták.

(3) Az egyes kategóriákhoz rendelt megfelelőségértékelési eljárásokat az e rendelet 5. melléklete tartalmazza.

(4) A nyomástartó berendezést – az adott kategóriához tartozó megfelelőségértékelési eljárások közül – a gyártó által kiválasztott valamelyik eljárás alá kell vonni. A gyártó nagyobb sorszámú kategóriához tartozó eljárást is választhat.

(5) A III. és IV. kategóriába tartozó, a 4. melléklet 1.1.1. pontjában, az 1.1.2. pont *a)* alpontjában, valamint az 1.2. pontjában hivatkozott berendezés minőségbiztosítási eljárása keretében a bejelentett szervezet a váratlan látogatás során mintát vesz a gyártás helyszínén vagy a tárolás helyén a 3. melléklet 3.2.2. pontjában meghatározott átvételi eljárás elvégzésére vagy elvégeztetésére. Ezért a gyártó köteles tájékoztatni a bejelentett szervezetet a gyártás tervezett ütemezéséről. A gyártás első évében a bejelentett szervezet legalább két váratlan látogatást köteles tenni. A további váratlan látogatások gyakoriságát a bejelentett szervezet a D, E és H modul 4.4. pontjában és a H1 modul 5.4. pontjában meghatározott követelmények alapján határozza meg.

(6) A 4. melléklet 1.2. pontja szerinti, III. kategóriába tartozó, egyedi gyártású edény és nyomástartó berendezés esetén a H modul szerinti módszernél a bejelentett szervezet az átvételi eljárást minden egyes darabnál a 3. melléklet 3.2.2. pontja szerint köteles elvégezni vagy elvégeztetni. Ennek érdekében a gyártó köteles tájékoztatni a bejelentett szervezetet a gyártás tervezett ütemezéséről.

(7) A 38. § (2) bekezdése szerinti nyomástartó rendszert teljes megfelelőségértékelési eljárás alá kell vonni, amely a következőket tartalmazza:

a) a rendszert alkotó, a 4. melléklet 1.1–1.4. pontja szerinti nyomástartó berendezésének értékelése, ha előzőleg nem volt megfelelőségértékelési eljárása, és nincs saját megfelelőségi jelölése; az értékelési eljárást minden berendezés saját kategóriája alapján kell kiválasztani;

b) a különböző rendszerelemek összeépítésének értékelése a 3. melléklet 2.3., 2.8. és 2.9. pontja szerint, az adott berendezéshez alkalmazható legnagyobb sorszámú kategória alapján kiválasztva; amely a biztonsági szerelvények besorolását nem veszi figyelembe;

c) a rendszer üzemi jellemzőire megengedhető határértékek túllépése elleni védelem értékelése a 3. melléklet 2.10. és 3.2.3. pontja szerint történik, az egyes nyomástartó berendezésekhez tartozó legnagyobb sorszámú kategória alapján.

(8) A piacfelügyeleti hatóság indokolt esetben az (1) és (2) bekezdéstől eltérően megengedheti a forgalomba hozatalt és használatbavételt a 2. § 28. és 30. pontjaiban meghatározott, olyan kísérleti célra készült egyedi nyomástartó berendezések és rendszerek esetén, amelyre nem alkalmazták az (1) és (2) bekezdésben hivatkozott eljárásokat.

(9) A megfelelőségértékelési eljárással kapcsolatos dokumentumokat és levelezést a megfelelőségértékelési eljárást végző, bejelentett szervezet székhelye szerinti tagállam valamely hivatalos nyelvén vagy a bejelentett szervezet által elfogadott nyelven kell bonyolítani.

38. Európai anyagjóváhagyás

42. § (1) Európai anyagjóváhagyást az anyagok vagy berendezések gyártója kérésére az e feladatra bejelentett szervezet állíthat ki. A bejelentett szervezet feladata az anyagtípus – e rendelet előírásai szerinti – megfelelőségének tanúsításához szükséges ellenőrzések és vizsgálatok meghatározása, elvégezése vagy elvégeztetése. Ha az anyag használatát 1999. november 29. előtt biztonságosnak ítélték, a bejelentett szervezet a megfelelőség felülvizsgálatakor a rendelkezésre álló adatokat veszi figyelembe.

(2) A bejelentett szervezet, mielőtt európai anyagjóváhagyást adna ki, erről három hónappal korábban értesíti a tagállamokat és a Bizottságot. A bejelentett szervezet az illetékes szakbizottság állásfoglalása és az esetleg benyújtott észrevételek figyelembevételével adja ki az európai anyagjóváhagyást.

(3) A bejelentett szervezet a nyomástartó berendezés európai anyagjóváhagyásának egy példányát megküldi minden tagállamnak, a bejelentett szervezeteknek és a Bizottságnak.

(4) Ha a nyomástartó berendezések gyártásához használt európai anyagjóváhagyásnak megfelelő anyag hivatkozási száma megjelent az Európai Unió Hivatalos Lapjában, azt úgy kell tekinteni, hogy a 3. melléklet vonatkozó követelményeinek megfelel.

(5) A bejelentett szervezet, amely nyomástartó berendezésekkel kapcsolatos európai anyagjóváhagyást kiadta, a jóváhagyást visszavonja, ha megállapítja, hogy a kiadás nem volt megalapozott, vagy az anyagtípus harmonizált szabvány hatálya alá tartozik. A bejelentett szervezet haladéktalanul értesíti a tagállamokat, a bejelentett szervezeteket és a Bizottságot a jóváhagyás visszavonásáról.

VII. FEJEZET

EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK

43. § (1) E fejezet rendelkezéseit a sorozatban gyártott, egyszerű nyomástartó edényekre kell alkalmazni.

(2) Egyszerű nyomástartó edény minden olyan levegő vagy nitrogén befogadására szolgáló hegesztett edény, amelynek belső túlnyomása nagyobb, mint 0,5 bar, és nincs kitéve tüzelés hatásának, továbbá a nyomással igénybe vett alkotórészei és csatlakozásai ötvözetlen minőségi acélból, ötvözetlen alumíniumból vagy öregedésálló alumíniumötvözetekből készültek. Az egyszerű nyomástartó edény domború vagy sík fenekekkel lezárt körhenger, amennyiben a két fenék és a hengeres rész forgástengelye közös, vagy két közös forgástengelyű kifelé domború fenékből készül, legnagyobb üzemi nyomása legfeljebb 30 bar, és e nyomásból és a térfogatából képzett PS x V szorzat legfeljebb 10 000 bar x liter, valamint a legkisebb üzemi hőmérséklet nem kisebb, mint –50 °C, a legnagyobb üzemi hőmérséklet pedig acél edények esetében legfeljebb 300 °C, az alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetén legfeljebb 100 °C;

(3) E fejezet rendelkezései nem alkalmazhatók

a) azokra az egyszerű nyomástartó edényekre, amelyeket kizárólag a nukleáris technika területén használnak, és amelyek sérülése esetén radioaktív anyag szabadulhat ki;

b) azokra az egyszerű nyomástartó edényekre, amelyek kizárólag vízi vagy légi közlekedési jármű hajtására szükségesek vagy speciális felszerelésükhöz tartoznak és

c) a tűzoltó készülékekre.

39. Az egyszerű nyomástartó edény megfelelőségének vélelmezése

44. § (1) A 15. § szerinti megfelelőségi jelöléssel ellátott egyszerű nyomástartó edényt úgy kell tekinteni, hogy az megfelel a 45. § szerinti műszaki követelményeknek, beleértve az 46. § szerinti megfelelőségértékelést is.

(2) Arról az edényről, amelynek PS x V szorzata meghaladja az 50 bar x litert, és megfelel az olyan harmonizált szabványoknak, illetve azok egyes részeinek, amelyek hivatkozásait közzétették az Európai Unió Hivatalos Lapjában, vélelmezni kell, hogy megfelel az említett szabványok vagy azok részei által meghatározott, a 6. mellékletben előírt alapvető biztonsági követelményeknek. Az előzőek szerinti nemzeti szabványok hivatkozási számait a Magyar Szabványügyi Testület hivatalos lapjában közzé kell tenni.

(3) Az olyan egyszerű nyomástartó edényt, amelyre a gyártó nem vagy csak részben alkalmazta a (2) bekezdés szerinti szabványokat, vagy amelyre nincsenek szabványok, úgy kell tekinteni, hogy megfelel a 46. § szerinti követelményeknek, ha az EK-típusellenőrzési tanúsítvánnyal jóváhagyott modellnek való megfelelőséget a megfelelőségi jelölés tanúsítja.

40. Egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó műszaki követelmények

45. § (1) Annak az egyszerű nyomástartó edénynek, amelynek PS x V szorzata nagyobb, mint 50 bar x liter, meg kell felelnie a 6. melléklet műszaki-biztonsági követelményeinek.

(2) Azt az egyszerű nyomástartó edényt, amelynek PS x V szorzata legfeljebb 50 bar x liter, valamely tagállam helyes mérnöki gyakorlatával összhangban kell tervezni és gyártani, és rajta a 8. melléklet 1. pontjában rögzített adatokat – a 15. § szerinti megfelelőségi jelölés kivételével – kell feltüntetni.

41. Egyszerű nyomástartó edények megfelelőségértékelése

46. § (1) Gyártását megelőzően azon az egyszerű nyomástartó edényen, amelynek PS x V szorzata meghaladja az 50 bar x litert, el kell végezni a 7. melléklet 1. pontjában meghatározott EU-típusvizsgálatot (B modul), a következők szerint:

a) a 44. § szerinti harmonizált szabványokkal összhangban gyártott egyszerű nyomástartó edény esetében a gyártó saját belátása szerint a két következő mód egyikén végzi a típusvizsgálatot:

aa) az egyszerű nyomástartó edény megfelelő műszaki tervezésének értékelése a műszaki dokumentáció és az alátámasztó bizonyítékok vizsgálata révén, a mintadarab vizsgálata nélkül (B modul – tervezési típus);

ab) az egyszerű nyomástartó edény megfelelő műszaki tervezésének értékelése a műszaki dokumentáció és az alátámasztó bizonyítékok vizsgálata révén, valamint a teljes egyszerű nyomástartó edény tervezett gyártását jól képviselő mintadarab vizsgálata (B modul – gyártási típus);

b) azon egyszerű nyomástartó edény esetében, amelynek gyártása nem, vagy csak részben felel meg a 44. § szerinti harmonizált szabványoknak, a gyártónak vizsgálatra be kell nyújtania egy, a teljes egyszerű nyomástartó edény tervezett gyártását jól képviselő mintadarabot, valamint az egyszerű nyomástartó edény műszaki tervezése megfelelőségének vizsgálatát és értékelését szolgáló műszaki dokumentációt és alátámasztó bizonyítékokat (B modul – gyártási típus).

(2) Az egyszerű nyomástartó edényen a forgalomba hozatalt megelőzően a következő eljárásokat kell elvégezni:

a) ha PS x V szorzata meghaladja a 3000 bar x liter értéket, a 7. melléklet 2. pontjában meghatározott, belső gyártásellenőrzésen és az egyszerű nyomástartó edény felügyelt vizsgálatán alapuló típusmegfelelőség (C1 modul);

b) ha a termék PS x V szorzata legfeljebb 3000 bar x liter, de meghaladja a 200 bar x liter értéket, a gyártónak, saját belátása szerint a következők bármelyikét:

ba) a 7. melléklet 2. pontjában meghatározott, belső gyártásellenőrzésen és az egyszerű nyomástartó edény felügyelt vizsgálatán alapuló típusmegfelelőség (C1 modul);

bb) a 7. melléklet 3. pontjában meghatározott, belső gyártásellenőrzésen és az egyszerű nyomástartó edények véletlenszerű időközönként végzett felügyelt vizsgálatán alapuló típusmegfelelőség (C2 modul);

c) ha a termék PS x V szorzata legfeljebb 200 bar x liter, de meghaladja az 50 bar x liter értéket, a gyártó saját belátása szerint az alábbiak egyike:

ca) a 7. melléklet 2. pontjában meghatározott, belső gyártásellenőrzésen és az egyszerű nyomástartó edény felügyelt vizsgálatán alapuló típusmegfelelőség (C1 modul);

cb) a 7. melléklet 4. pontjában meghatározott, belső gyártásellenőrzésen alapuló típusmegfelelőség (C modul).

(3) Az (1) és (2) bekezdés szerinti megfelelőségértékelési eljárásokkal kapcsolatos dokumentumokat és levelezést azon tagállam valamely hivatalos nyelvén kell elkészíteni, ahol a bejelentett szervezet székhelye van, vagy az e szervezet által kért nyelven.

VIII. FEJEZET

ZÁRÓ RENDELKEZÉSEK

47. § Ez a rendelet a kihirdetését követő tizenötödik napon lép hatályba.

48. § (1) Nem tiltható meg az olyan nyomástartó berendezés vagy rendszer forgalmazása, amely megfelel a nyomástartó berendezésekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről szóló, 1997. május 29-i 97/23/EK európai parlamenti és tanácsi irányelvnek és már 2016. július 19. előtt forgalomba hozták.

(2) Nem tiltható meg az olyan egyszerű nyomástartó edény forgalmazása, amely megfelel az egyszerű nyomástartó edényekről szóló, 2009. szeptember 16-i 2009/105/EK európai parlamenti és tanácsi irányelvnek és már 2016. április 20. előtt forgalomba hozták.

(3) A nyomástartó berendezések és rendszerek biztonsági követelményeiről és megfelelőség tanúsításáról szóló 9/2001. (IV. 5.) GM rendelet szerinti termékek és tevékenységek tekintetében kijelölt és bejelentett megfelelőségértékelő szervezetek által kiadott tanúsítványok az abban meghatározott időpontig érvényesek.

49. § Ez a rendelet

a) az egyszerű nyomástartó edények forgalmazására vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról szóló, 2014. február 26-i 2014/29/EU európai parlamenti és tanácsi irányelvnek;

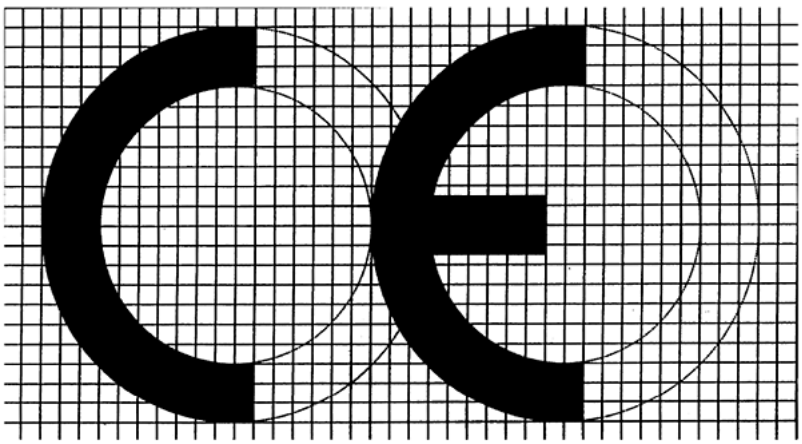
b) a nyomástartó berendezések forgalmazására vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról szóló, 2014. május 15-i 2014/68/EU európai parlamenti és tanácsi irányelvnek

való megfelelést szolgálja.

50–53. §[1]

1. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

Megfelelőség jelölés (CE megfelelőségi jelölés)



1 Hatályon kívül helyezve: 2010. évi CXXX. törvény 12. § alapján. Hatálytalan: 2016. XII. 14-től.

1. A 15. § (1) bekezdése, a 3. melléklet 3.3 pontja és a 8. melléklet 1. pontja szerinti CE megfelelőségi jelölést az ábra szerint kell kialakítani:
2. A jelölés kicsinyítése vagy nagyítása esetében az ábra arányait be kell tartani.
3. A jelölés különböző elemeinek függőleges méretei azonosak, és nem lehetnek kisebbek, mint 5 mm.

2. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

Megfelelőségi nyilatkozat

Az EU-megfelelőségi nyilatkozat tartalma a következő:

(XXXX. sz.) EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

1. Nyomástartó berendezés vagy rendszer vagy egyszerű nyomástartó edény, edénymodell (termék-, típus-, tétel-, vagy sorozatszám)
2. A gyártó vagy meghatalmazott képviselőjének neve és címe
3. Nyilatkozat arról, hogy a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó a kizárólagos felelősségére állítja ki
4. A nyilatkozat tárgya (a termék azonosítása a nyomonkövethetőség biztosítására; ha a berendezés vagy rendszer azonosításához szükséges, fényképet is tartalmazhat):
a) a nyomástartó berendezés vagy rendszer leírása,
b) az alkalmazott megfelelőségértékelési eljárás,
c) rendszerek esetében a rendszert alkotó nyomástartó berendezés és az alkalmazott megfelelőségértékelési eljárás leírása,
5. Nyilatkozat arról, hogy a nyomástartó berendezés vagy rendszer vagy egyszerű nyomástartó edény, edénymodell megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabálynak
6. Az alkalmazott harmonizált szabványokra vagy az azokra az egyéb műszaki előírásokra való hivatkozás, amelyek szerint a terméket tervezték és gyártották
7. A megfelelőségértékelést végző bejelentett szervezet neve, címe és azonosító száma, az elvégzett beavatkozásra vonatkozó információ (a beavatkozás ismertetése, a kiadott tanúsítvány megnevezése, azonosítása)
8. További információk
Keltezés és aláírás (a kiállítás helye és dátuma, a gyártó vagy meghatalmazott képviselője nevében jogilag kötelező erejű nyilatkozat aláírására jogosult személy adatai: név, beosztás, aláírás).

A gyártó döntésétől függően az EU-megfelelőségi nyilatkozat sorszámmal ellátható.

3. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

A nyomástartó berendezések műszaki-biztonsági követelményei

I. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEK

Bevezető megállapítások

Az e mellékletben felsorolt, a nyomástartó berendezésekkel kapcsolatos alapvető biztonsági követelményekből fakadó kötelezettségek a nyomástartó rendszerekre is vonatkoznak.

Az ezekből az alapvető biztonsági követelményekből fakadó kötelezettségek csak akkor érvényesek, ha – a nyomástartó berendezéseket a gyártó által ésszerűen előrelátható körülmények között használva – a kockázatot jelentő veszély fennáll.

A gyártó elemzi a nyomás miatti veszélyeket és kockázatokat, azért hogy azonosítsa azokat, az elemzés eredményét figyelembe véve kezdi meg a tervezést és a gyártást.

Az alapvető biztonsági követelményeket a tervezés és a gyártás idejének legkorszerűbb technikáját és aktuális gyakorlatát, valamint a magas fokú egészség- és biztonságvédelemmel összhangban lévő műszaki és gazdasági megfontolásokat figyelembe véve kell értelmezni és alkalmazni.

1. ÁLTALÁNOS RÉSZ

1.1. A nyomástartó berendezéseket oly módon kell megtervezni, gyártani, ellenőrizni és felszerelni vagy telepíteni, amely biztosítja azok biztonságos használatát a gyártó előírásai szerint történő üzembe helyezés után vagy ésszerűen előrelátható feltételek mellett.

1.2. A legmegfelelőbb megoldások kiválasztásakor a gyártó a következő sorrendben alkalmazza az alább megállapított elveket:

1.2.1. a veszélyek megszüntetése vagy csökkentése az ésszerűen megvalósítható mértékig;

1.2.2. védelmi intézkedések alkalmazása a megszüntethetetlen veszélyek ellen;

1.2.3. a felhasználók tájékoztatása a fennmaradó veszélyekről, annak jelzésével, hogy szükséges-e a telepítés vagy a használat idején különleges intézkedéseket tenni a kockázatok csökkentése érdekében.

1.3. Ahol ismert vagy egyértelműen előre látható a szakszerűtlen használat lehetősége, a nyomástartó berendezést úgy kell megtervezni, hogy a szakszerűtlen használat kockázatait megelőzzék, vagy ha ez nem lehetséges, fel kell hívni a figyelmet arra, hogy a nyomástartó berendezés nem használható szakszerűtlen módon.

2. TERVEZÉS

2.1. **Általános előírások**

2.1.1. A nyomástartó berendezések tervezésénél figyelembe kell venni az összes, e pontban meghatározott tényezőt annak biztosítása érdekében, hogy a nyomástartó berendezés a tervezett élettartama alatt biztonságos legyen.

2.1.2. A tervezésbe átfogó módszerek segítségével olyan biztonsági együtthatókat kell beépíteni, amelyekről ismeretes, hogy az összes meghibásodás ellen következetes módon biztonsági ráhagyást tartalmaznak.

2.2. **Szilárdsági méretezés**

2.2.1. A nyomástartó berendezéseket a rendeltetésszerű használatuknak megfelelő terhelésre és az előre látható üzemi feltételekre kell tervezni. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni:

a) belső, külső nyomás;

b) környezeti és üzemi hőmérsékletek;

c) statikus nyomás és a töltettömeg üzemi és vizsgálati körülmények között;

d) a járműforgalomból, a szél- és a szeizmikus hatásból származó terhelés;

e) a tartókból, csatlakozó elemekből, csővezetékekből eredő reakcióerők és nyomatékok;

f) korrózió, erózió, kifáradás;

g) az instabil töltetek bomlása.

Figyelembe kell venni azokat a különféle terheléseket, amelyek egyidejűleg felléphetnek, tekintettel azok egyidejű előfordulásának valószínűségére.

2.2.2. A megfelelő teherbírásra való tervezés a következők valamelyikén alapul:

2.2.2.1. általános szabályként a 2.2.3. pontban leírt számítási módszer, amelyet, ha az szakmai szempontból indokolt, a 2.2.4. pont szerinti kísérleti tervezési módszer egészít ki;

2.2.2.2. a 2.2.4. pont szerinti kísérleti tervezési módszer számítás nélkül, ha a legnagyobb megengedhető (PS) nyomás és (V) térfogat szorzata kisebb, mint 6 000 bar × L, illetve a PS × DN szorzata kisebb, mint 3 000 bar.

2.2.3. *Méretezési módszer*

2.2.3.1. Nyomásállóság és egyéb terhelési szempontok:

a) Korlátozni kell a nyomástartó berendezésre megengedhető feszültségeket, tekintettel az ésszerűen előrelátható hibamódokra, az üzemi körülményektől függően. E célból biztonsági tényezőket kell alkalmazni a gyártásból, tényleges üzemi körülményekből, igénybevételből, számítási modellekből, illetve az anyag jellemzőiből és viselkedéséből eredő bármilyen bizonytalanság teljes kiküszöbölése érdekében.

b) Ezek a számítási módszerek elegendő biztonsági ráhagyást biztosítanak a 6. pont követelményeinek megfelelően.

c) Az *a)* és *b)* pontok szerinti követelményeknek eleget lehet tenni a következő módszerek egyikének önálló vagy ha az szakmai szempontból indokolt, más módszerrel kiegészítve történő, illetve együttes alkalmazásával:

ca) méretezés képletek alapján,

cb) méretezés analitikai úton,

cc) törésmechanikai méretezés.

2.2.3.2. Terhelhetőség:

A nyomástartó berendezés terhelhetőségét méretezési módszerekkel kell biztosítani, különös tekintettel az alábbiakra:

a) a méretezési nyomás nem lehet kisebb a legnagyobb megengedhető nyomásnál, és figyelembe kell venni a hidrosztatikus és a dinamikus töltetnyomást, valamint az instabil töltet bomlását is. Ha az edény több, nyomással igénybe vett térre van bontva, az elválasztó falakat a lehetséges legnagyobb térnyomásra kell méretezni, a szomszédos tér lehetséges legkisebb nyomásához viszonyítva,

b) a méretezési hőmérséklet nyújtson biztonsági tartalékot, a méretezésnél minden lehetséges nyomás-hőmérséklet kombinációt figyelembe kell venni, amely ésszerű megítélés alapján – az előre várható üzemeltetési feltételek között – kialakulhat a nyomástartó berendezésben,

c) a legnagyobb feszültség és a feszültségcsúcs a biztonsági határon belül legyen,

d) a nyomással igénybe vett tér méretezésénél az anyagtulajdonságok bizonylatolt adatokra alapozott megfelelő értékeit kell alkalmazni, figyelembe véve a 4. pont szerinti követelményeket és a biztonsági tényezőket. A figyelembe vett anyagjellemzők:

da) folyáshatár, 0,2%-os vagy 1%-os nyúláshoz tartozó folyáshatár a méretezési hőmérsékleten,

db) szakítószilárdság,

dc) időtartam szilárdság (pl. kúszáshatár),

dd) kifáradási határ,

de) rugalmassági modulus

df) képlékeny alakváltozás értéke,

dg) ütőmunka,

dh) törési szívósság,

e) az anyagtulajdonságoknak megfelelő varratszilárdsági tényezőket kell alkalmazni, pl. a roncsolásmentes vizsgálati eljárástól, az alapanyagok hegesztési tulajdonságaitól és az üzemeltetési feltételektől függően,

f) a méretezésnél alkalmas módon figyelembe kell venni az ésszerű megítélés alapján előre várható elhasználódási folyamatokat (pl. korrózió, kúszás, kifáradás), amelyek a nyomástartó berendezés tervezett üzemeltetéséből adódnak, és a 3.4. pont szerinti használati útmutatóban utalni kell a berendezés élettartamával kapcsolatos lényeges tervezési jellemzőkre, különösen:

fa) kúszásnál az előírt hőmérsékleten tervezett élettartamra (óra),

fb) kifáradásnál az előírt feszültségszinten tervezett ciklusszámra,
fc) korrózióná a tervezett korróziós pótlékra.
2.2.3.3. Stabilitási szempontok
Ha a méretezési falvastagság nem biztosítja a megfelelő szerkezeti stabilitást, a feladatot a szállítás és mozgatás veszélyeit is figyelembe véve kell megoldani.
2.2.4. *Kísérleti tervezési módszer*
2.2.4.1. A nyomástartó berendezés tervezése részben vagy egészben felülvizsgálható a nyomástartó berendezés vagy berendezési kategória mintapéldányán elvégzett vizsgálati program alapján.
2.2.4.2. A vizsgálat előtt a vizsgálati programot egyértelműen meg kell határozni, és a tervezési megfelelőségértékelési modulért felelős bejelentett szervezet jóváhagyását kell kérni.
2.2.4.3. A vizsgálati programban meg kell határozni a próbakörülményeket és az elfogadás vagy elutasítás feltételeit. A vizsgálat előtt meg kell mérni a vizsgált nyomástartó berendezés alapvető méreteinek és az azt alkotó anyagok jellemzőinek tényleges értékeit.
2.2.4.4. A vizsgálatok közben, ha az szakmai szempontból indokolt, a nyomástartó berendezés kritikus övezeteinek megfigyelhetőknek kell lenniük olyan eszközökkel, amelyek megfelelő pontossággal képesek mérni az alakváltozást és a feszültséget.
2.2.4.5. A vizsgálati program tartalmazza a szilárdsági nyomáspróbát, amellyel megállapítható, hogy a legnagyobb megengedhető nyomáshoz rendelt biztonsági tartalékkal meghatározott nyomáson tapasztalható-e a berendezésen jelentős szivárgás vagy az adott határértéknél nagyobb mértékű alakváltozás.
2.2.4.6. A próbanyomás értékét a geometriai jellemzők és az anyagtulajdonságok vizsgálati körülmények között meghatározott, valamint a szerkezetre megengedett értékeinek különbségére tekintettel kell megállapítani, figyelembe véve a vizsgálati és tervezési hőmérséklet közötti különbséget is.
2.2.4.7. Ha kúszási vagy anyagfáradási veszély áll fenn, olyan vizsgálatokat kell előírni, amelyek a berendezés előre várható üzemi feltételein alapulnak, például a hőntartás előírt hőmérsékleten, a ciklusok száma meghatározott feszültségszinten.
2.2.4.8. A vizsgálati program kiterjed a 2.2.1. pont szerinti tényezők hatására, például korrózió, agresszív külső hatás.

2.3. **A biztonságos kezelést és működést biztosító rendelkezések**
2.3.1. A nyomástartó berendezésre meghatározott üzemmódnak olyannak kell lennie, hogy kizárja a berendezés működése közben ésszerűen előrelátható kockázatokat. Különös figyelmet kell fordítani:
a) a zárófedelekre és nyílásokra,
b) a biztonsági szelep veszélyes lefúvásaira,
c) a nyomástartó berendezés nyomás vagy vákuum alatti állapotában a veszélyes hozzáférést megakadályozó eszközökre,
d) a felületi hőmérsékletre, figyelembe véve a rendeltetésszerű használatot,
e) az instabil töltetek bomlására.
2.3.2 Különösen a búvó nyílással ellátott nyomástartó berendezéseket kell olyan önműködő vagy kézzel kezelhető eszközökkel ellátni, amelyek segítségével a felhasználó meggyőződhet róla, hogy a nyitás nem jelent kockázatot. Továbbá, a gyors működtetésű fedeleket olyan nyitást gátló szerkezettel kell ellátni, amely megakadályozza annak kinyílását, amikor a töltet nyomása vagy hőmérséklete veszélyt jelent.

2.4. **Vizsgálati előfeltételek**
2.4.1. A nyomástartó berendezéseket úgy kell megtervezni és kivitelezni, hogy a biztonságot biztosító összes szükséges vizsgálat elvégezhető legyen rajtuk.

2.4.2. Lehetővé kell tenni a nyomástartó berendezés belső állapotvizsgálatát, ha a berendezés folyamatos biztonsága indokolja, például búvónyílások alkalmazásával, amelyek lehetővé teszik a nyomástartó berendezés belsejében a szükséges vizsgálatok biztonságos és ergonómiailag megfelelő elvégzését.

2.4.3. Egyéb eszközök is alkalmazhatók a nyomástartó berendezések biztonságos állapotának vizsgálatához a következő helyzetekben:

a) ha a berendezés mérete nem teszi lehetővé a beszállást,

b) ha a nyomástartó berendezés nyitása kedvezőtlen hatással lenne annak belső állapotára,

c) ha a töltet bizonyítottan nem károsítja a nyomástartó berendezés anyagát, és nem látható előre semmilyen egyéb belső elhasználódási folyamat.

2.5. **Leürítés és szellőztetés**

Ha az szakmai szempontból indokolt, a nyomástartó berendezések leürítéséhez és szellőzéséhez szükséges eszközökről gondoskodni kell:

2.5.1. a káros hatások, például a vízütés, a vákuumból eredő tönkremenetel, a korrózió és az ellenőrizetlen vegyi folyamatok elkerülése érdekében, figyelembe véve minden üzemi és vizsgálati állapotot, elsősorban a nyomáspróbát;

2.5.2. a biztonságos tisztítás, vizsgálat és karbantartás érdekében.

2.6. **Korrózió és egyéb vegyi hatások**

Ha az szakmai szempontból indokolt, falvastagság-pótlékot vagy védőintézkedéseket kell alkalmazni a korrózió és az egyéb vegyi hatások ellen, kellő figyelemmel az ésszerű megítéléssel előre várható használatra.

2.7. **Kopás**

Ha jelentős eróziós vagy kopási jelenségek léphetnek fel, intézkedéseket kell tenni:

a) e hatás minimalizálására megfelelő tervezési módszerekkel, például falvastagság-pótlékkal, illetve bélés vagy bevonó anyagok használatával,

b) a leginkább igénybe vett alkatrészek cserélhető kialakításával,

c) a figyelem felhívására a 3.4. pont szerinti használati útmutatóban a folyamatos üzembiztonsághoz szükséges intézkedésekre.

2.8. **Nyomástartó rendszer**

A rendszert úgy kell megtervezni, hogy az összekapcsolt szerkezeti elemeik megbízhatók és a tervezett feladatra alkalmasak legyenek, és minden szerkezeti elem illeszkedjék és megfelelő hozzáférhetőség biztosítása mellett összeszerelhető legyen.

2.9. **A töltés és ürítés**

Szükség esetén a nyomástartó berendezést úgy kell megtervezni, tartozékokkal ellátni, illetve úgy kell gondoskodni szerelvényeiről, hogy biztosított legyen biztonságos töltése és ürítése, különös tekintettel a következő kockázatokra:

2.9.1. töltéskor:

a) túltöltés vagy túlnyomás kialakulása, különös tekintettel a viszonyítási hőmérséklethez tartozó töltési hányadra és gőznyomásra,

b) nyomástartó berendezések instabilitása,

2.9.2. ürítéskor: a nyomás alatti töltet ellenőrizetlen kiáramlása,

2.9.3. töltéskor vagy ürítéskor: nem biztonságos csatlakoztatás vagy szétkapcsolás.

2.10. **Védelem a nyomástartó berendezés megengedhető határértékeinek túllépése ellen**

2.10.1. Ha az ésszerűen előrelátható feltételek mellett fennáll a lehetősége a megengedett határértékek túllépésének, a nyomástartó berendezést megfelelő biztonsági készülékekkel kell ellátni, vagy gondoskodni kell azok felszereléséről. Kivételt jelent, ha a berendezés védelmére egyéb biztonsági készüléket szántak egy rendszeren belül.

2.10.2. A megfelelő biztonsági készülékeket vagy azok kombinációját a nyomástartó berendezéshez vagy a rendszerhez és az üzemi jellemzőkhöz kell illeszteni.

2.10.3. A megfelelő biztonsági készülékek vagy azok kombinációi közé tartoznak:

a) a 2. § 3. pontjában meghatározott biztonsági szerelvények; vagy

b) az ellenőrző készülékek, például jelzők és riasztókészülékek, amelyek lehetővé teszik a megfelelő önműködő vagy kézi beavatkozást, amellyel a nyomástartó berendezés üzemeltetési jellemzői a megengedhető határértékeken belül tarthatók.

2.11. **Biztonsági szerelvények**

2.11.1. A biztonsági szerelvényt

a) úgy kell tervezni és kivitelezni, hogy megbízható legyen, és az előre látható üzemi feladatát lássa el, figyelembe véve a szerelvény esetleges karbantartási és vizsgálati követelményeit is,

b) függetleníteni kell más feladattól, kivételt jelent, ha az a biztonsági feladat ellátását nem korlátozza,

c) a kielégítő és megbízható védelmét az elfogadott tervezési elvekkel összhangban kell kialakítani (például a hibamentes kialakítás, a párhuzamosság, a különbözőség és az önellenőrzés elve).

2.11.2. Nyomáshatároló készülékek

A nyomáshatároló készüléket úgy kell megtervezni, hogy a benne fennálló nyomás tartósan ne lépje túl a legnagyobb megengedhető nyomást (PS); azonban a 6.3. pontban megállapított előírások betartásával szükség esetén, ha az szakmai szempontból indokolt, megengedhető a rövid idejű nyomástúllépés.

2.11.3. Hőmérséklet-ellenőrző készülékek

E készülékeknek biztonságtechnikailag megfelelő, a mérési feladattal összhangban lévő reakcióidővel kell rendelkezniük.

2.12. **Külső tűz**

A nyomástartó berendezést úgy kell megtervezni és tartozékokkal ellátni vagy gondoskodni ennek megtételéről, hogy külső tűz esetén megfeleljen a károsodást csökkentő követelményeknek, különös tekintettel annak rendeltetésszerű használatára.

3. GYÁRTÁS

3.1. **Gyártási eljárások**

A gyártó köteles biztosítani a tervben előírt intézkedések szakszerű végrehajtását, megfelelő technológiák és eljárások alkalmazásával, különös tekintettel az alábbiakra:

3.1.1. *A szerkezeti elemek előkészítése*

A szerkezeti elemek előkészítése (például alakítás és leélezés) nem okozhat hibákat vagy repedéseket, illetve a mechanikai jellemzők olyan elváltozásait, amelyek valószínűleg kedvezőtlen hatásúak a nyomástartó berendezés biztonságára nézve.

3.1.2. *Állandó kötések*

3.1.2.1. Az állandó kötéseknek és az átmeneti övezeteknek mentesnek kell lenniük mindenfajta felületi vagy belső, a berendezés biztonságát veszélyeztető hibától.

3.1.2.2. Az állandó kötés jellemzőinek meg kell felelniük az összeillesztendő anyagok esetében meghatározott minimális jellemzőknek, kivéve, ha az adott tulajdonságokhoz tartozó eltérő értékeket a méretezés során külön figyelembe vették.

3.1.2.3. A nyomástartó berendezés nyomással igénybe vett részeinek, illetve a berendezéshez közvetlenül csatlakozó szerkezeti elemeknek az állandó kötéseit csak a 3.1.2.4. pont szerinti szervezet által minősített személyzet, megfelelő eljárások alkalmazásával készítheti.

3.1.2.4. A 4. mellékletben meghatározott II., III. és IV. kategóriába tartozó nyomástartó berendezések esetében az üzemi eljárásokat és a személyzetet a gyártó választása alapján, egy független szervezet hagyja jóvá, amely lehet:

a) egy bejelentett szervezet,

b) valamely tagállam által a 19. § rendelkezései szerint elismert független szervezet.

3.1.2.5. A jóváhagyások végrehajtásához a független szervezet elvégzi vagy elvégezteti a harmonizált szabványokban meghatározott vagy azokkal egyenértékű ellenőrzéseket és vizsgálatokat.

3.1.3. *Roncsolásmentes vizsgálatok*

A nyomástartó berendezések állandó kötéseinek roncsolásmentes vizsgálatát a 3.1.2.4. pont szerinti szervezet által minősített személyzet végzi el. A III. és IV. kategóriába tartozó nyomástartó berendezések esetében a személyzetet elismert független szervezet hagyja jóvá.

3.1.4. *Hőkezelés*

Ahol fennáll annak a veszélye, hogy a gyártási folyamat oly mértékben megváltoztatja az anyagjellemzőket, hogy ezzel csökkenti a nyomástartó berendezés biztonságosságát, a gyártás megfelelő szakaszában hőkezelést kell alkalmazni.

3.1.5. *A szerkezeti anyagok nyomonkövethetősége*

Eljárásrendet kell kialakítani és működtetni a berendezés nyomással igénybe vett részeinél a szerkezeti elemek anyagainak azonosítható nyomon követésére, az átvételtől kezdve a teljes gyártási folyamaton át, az elkészült nyomástartó berendezés átvételi eljárásáig.

3.2. **Átvételi eljárás**

A nyomástartó berendezés átvételi eljárása az alábbiak szerint történik:

3.2.1. *Átvételi ellenőrzés*

Azt, hogy a nyomástartó berendezés e rendelet követelményeinek megfelel, átvételi ellenőrzéssel kell megállapítani, szemrevételezés és a kísérő bizonylat alapján. Figyelembe kell venni a gyártás során végzett vizsgálatokat. Az átvételi ellenőrzést a biztonsági szempontból szükséges mértékben a berendezés minden részén, kívül és belül egyaránt el kell végezni, a gyártási folyamat részeként (pl. ha a kész berendezés adott ellenőrzése már nem lehetséges).

3.2.2. *Tömörségi vizsgálat*

3.2.2.1. A nyomástartó berendezések átvételi eljárása tartalmazza a szilárdsági próbát, amely általában víznyomáspróbát jelent, legalább a 6.4. pontban meghatározott nyomáson, ha e próba megvalósítható.

3.2.2.2. Az I. kategóriába tartozó, sorozatban gyártott nyomástartó berendezések statisztikai mintavétellel is vizsgálhatók.

3.2.2.3. Ha a víznyomáspróba a nyomástartó berendezésre nézve káros vagy nem megvalósítható, helyettesítése egyéb, bizonyítottan alkalmas vizsgálattal megengedett. Ez utóbbi esetben a szükséges kiegészítő intézkedéseket (pl. roncsolásmentes vagy azzal egyenértékű vizsgálatot) meg kell tenni.

3.2.3. *A biztonsági készülékek vizsgálata*

A nyomástartó rendszerek átvételi eljárásához tartozik a biztonsági készülékek teljes körű vizsgálata a 2.10. pontban hivatkozott követelmények alapján.

3.3. **Jelölés és adattábla**

A CE megfelelőségi jelölés és a 3. § (6) bekezdése, valamint az 5. § (7) bekezdése alapján feltüntetendő adatok mellett az e pontban meghatározott adatokat kell megadni.

3.3.1. Az összes nyomástartó berendezés esetében meg kell adni:

a) a gyártás évét,

b) a nyomástartó berendezés azonosítását annak jellege, például típus-, sorozat- vagy tételazonosító és gyártási szám alapján,

c) az alapvető legnagyobb és legkisebb megengedhető határértékeket.

3.3.2. A nyomástartó berendezés típusától függően a biztonságos szereléshez, üzemeltetéshez, használathoz és a karbantartáshoz és az időszakos vizsgálathoz szükséges további adatokat is meg kell adni, így különösen:

a) a nyomástartó berendezés literben kifejezett V térfogata,

b) a csővezeték DN névleges mérete,
c) a próbanyomás PT értéke bar-ban és időpontja,
d) a biztonsági készülék bar-ban kifejezett beállítási nyomása,
e) a nyomástartó berendezés kW-ban kifejezett teljesítménye,
f) a voltban (V) kifejezett tápfeszültség,
g) a rendeltetés,
h) a töltési szint (kg/L),
i) a kg-ban kifejezett legnagyobb töltési tömeg,
j) a kg-ban kifejezett saját tömeg,
k) a töltetcsoport.

3.3.3. Ha szükséges, a nyomástartó berendezésen figyelmeztetéseket kell elhelyezni, amelyek felhívják a figyelmet a tapasztalatok alapján előforduló szakszerűtlen használatra.

3.3.4. A 3.3.1.–3.3.3. pont szerinti adatokat a nyomástartó berendezésen vagy a hozzáerősített adattáblán kell feltüntetni.

3.3.5. Az adott nyomástartó rendszerhez készült alkatrészek (például csőelemek) ismétlődő jelölése helyett megfelelően részletes dokumentálás is elfogadható. Ez a CE megfelelőségi jelölésre és az e mellékletben hivatkozott egyéb jelölésre és címkézésre is vonatkozik.

3.3.6. Ha a nyomástartó berendezés túl kis méretű, például szerelvények esetében, ezek az adatok az adott nyomástartó berendezéshez erősített címkén is megadhatók.

3.3.7. Címke vagy más alkalmas jelölési mód használható a töltendő anyaggal és a 3.3.3. pont szerinti figyelmeztetésekkel kapcsolatban, feltéve, hogy azok a tartósan olvashatók maradnak.

3.4. **Használati útmutató**

3.4.1. A nyomástartó berendezést annak forgalmazásakor a felhasználónak szánt használati útmutatóval kell ellátni, amely tartalmazza az összes szükséges biztonsági információt a következő szempontok szerint:
a) szerelés, ideértve a nyomástartó berendezés különböző részeinek összeszerelését,
b) üzembe helyezés,
c) használat,
d) karbantartás, ideértve a felhasználó által végzendő vizsgálatokat is.

3.4.2. Az útmutató tartalmazza a 3.3. pont szerint a nyomástartó berendezésen elhelyezett adatokat a sorozatazonosító kivételével, és az utasítások teljes megértéséhez szükséges műszaki dokumentációkat, rajzokat és diagramokat mellékelni kell.

3.4.3. Ha szükséges, ezen utasítások kitérnek a szakszerűtlen használatból fakadó kockázatokra is az 1.3. pont szerint, illetve az egyes tervezési jellegzetességekre a 2.2.3. pont szerint.

4. ANYAGOK

A nyomástartó berendezések gyártásához használt anyagokat – ha nem cserélhetők – úgy kell megválasztani, hogy élettartamuk igazodjon a berendezés várható teljes élettartamához, alkalmasnak kell lenniük a tervezett gyártási eljárásokra.

A hegesztéshez használt hézaganyagok és egyéb segédanyagoknak meg kell felelniük a 4.1. pontban, a 4.2. pont *a)* alpontjában és a 4.3. pont első bekezdésében előírt követelményeknek önmagukban és kötés részeként is.

4.1. **A nyomással igénybe vett részek anyagainak a következő követelményeknek kell megfelelniük.**

4.1.1. A nyomással igénybe vett részek anyagainak rendelkezniük kell az ésszerűen előre várható üzemelési és valamennyi vizsgálati feltétel teljesítéséhez szükséges tulajdonsággal, különös tekintettel a megfelelő képlékenységre és szívósságra. Ha szükséges, az anyagtulajdonságoknak meg kell felelniük a 6.5. pont követelményeinek. Az anyagkiválasztás során ügyelni kell a ridegtörés megelőzésére, ha pedig a sajátosságok miatt rideg anyagok alkalmazása szükséges, megfelelő óvintézkedéseket kell tenni.

4.1.2. A felhasznált anyagoknak kielégítő ellenállással kell rendelkezniük a nyomástartó berendezésben lévő töltet vegyi hatásaival szemben; az üzembiztonsághoz szükséges kémiai és fizikai tulajdonságok nem változhatnak jelentős mértékben a berendezés tervezett élettartama alatt.

4.1.3. A felhasznált anyagokra az öregedés észrevehető módon nem lehet hatással rájuk.

4.1.4. A nyomással igénybe vett részek anyagait úgy kell kiválasztani, hogy a különböző anyagok összeillesztésekor elkerülhetők legyenek a nyomástartó berendezés élettartama, működőképessége szempontjából nemkívánatos hatások.

4.2. **A nyomástartó berendezés gyártója**

4.2.1. A gyártó meghatározza a 2.2.3. pont szerinti méretezési számításokhoz szükséges értékeket, az alapvető anyagjellemzőket és az anyagok kezelését a 4.1. pont szerint.

4.2.2. A gyártó e rendelet anyagelőírásait betarthatja:

a) a harmonizált szabványoknak megfelelő anyagok használatával,

b) a nyomástartó berendezések 42. § szerinti európai anyagjóváhagyása alá tartozó anyagok használatával, vagy

c) egyedi szakvélemény alapján történő anyagjóváhagyással.

Az alkalmazott módszert a gyártási tervdokumentáció tartalmazza.

4.2.3. a III. és IV. kategóriába tartozó nyomástartó berendezések esetében az anyagjóváhagyást a nyomástartó berendezések megfelelőségértékelési eljárásával megbízott bejelentett szervezet végzi el.

4.3. A gyártó köteles minden anyaghoz mellékelni a megfelelőségtanúsítást.

4.3.1. A II., III. és IV. kategóriába tartozó berendezések legfontosabb, nyomással igénybe vett részei esetében a megfelelőségtanúsítás csak az egyedi termékellenőrzési tanúsítvány lehet.

4.3.2. Ha az anyag gyártója megfelelő minőségbiztosítási rendszerrel rendelkezik, amelyet az Európai Unión belül székhellyel rendelkező, hatáskörrel rendelkező szervezet tanúsított, és az anyagokra vonatkozó különleges értékelése is megtörtént, akkor a gyártó által kiállított tanúsítványról vélelmezni kell, hogy igazolja az e pont követelményeinek való megfelelést.

5. A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ KÜLÖNLEGES KÖVETELMÉNYEK

Az 1–4. pont követelményein túl a következő követelmények vonatkoznak az 5.1. és az 5.2. pont hatálya alá tartozó nyomástartó berendezésekre.

5.1. **A túlhevítés kockázatát hordozó, tüzeléssel vagy egyéb módon fűtött nyomástartó berendezések**

5.1.1. E nyomástartó berendezések közé tartoznak:

a) a 38. § (1) bekezdésének *b)* pontja szerinti gőz vagy forró víz előállítására szolgáló, tüzeléssel fűtött kazánok, túlhevítők és utánhevítők, hulladékhő-hasznosító kazánok, hulladékégető kazánok, elektródás vagy bemerülő elektromosan fűtött kazánok, nyomással igénybe vett főzőedények azok szerelvényeivel, tartozékaikkal, és adott esetben tápvíz-kezelési és tüzelőanyag-ellátási rendszerükkel együtt,

b) a 38. § (1) bekezdésének *a)* pontja szerinti nem gőz vagy forró víz előállítására szolgáló, technológiai fűtőberendezések, például a vegyi és egyéb hasonló reakciók céljára szolgáló fűtőberendezések és élelmiszeripari nyomástartó berendezések.

c) nyomástartó berendezéseket úgy kell méretezni, megtervezni és kivitelezni, hogy a kockázatok minimumra csökkentése érdekében elkerülhető legyen a túlhevítés miatti tartalomveszteség.

5.1.2. Az 5.1.1. *c)* alpontjában meghatározott nyomástartó berendezéseknek különösen a következőknek kell megfelelnie:

a) megfelelő védelmi eszközök az üzemi jellemzők, például a hőbevitel, a hőelvétel és a töltetszint korlátozása érdekében, hogy elkerülhető legyen a helyi és általános túlhevülés kockázata;

b) ahol szükséges, mintavételi helyek a töltet tulajdonságainak értékeléséhez, hogy elkerülhető legyen a lerakódások és a korrózió kockázata;

c) intézkedések a lerakódásokból fakadó károsodás kockázatának kiküszöbölése érdekében;

d) leállás után a megmaradó hő biztonságos elvezetésének eszköze;

e) az éghető anyagok és a levegő gyúlékony keverékei felgyülemlésének vagy a lángvisszacsapás elkerülésére irányuló lépések.

5.2. **A 38. § (1) bekezdés *c)* pontja szerinti csővezeték**

A tervezés és a kivitelezés során biztosítani kell, hogy:

a) a szabad mozgások például karimákon, csatlakozási pontokon, íveken, hajlékony csöveken okozott járulékos igénybevételeiből keletkező túlfeszültségek veszélyét csőtartók, függesztések, rögzítések, beállítások és előfeszítés segítségével lehessen korlátozni;

b) álljanak rendelkezésre eszközök a leürítést és a lerakódások eltávolítását az alsó csőszakaszokból a vízütés és korrózió okozta károsodás megelőzésére, ha a cső belsejében a gáz-halmazállapotú töltet kondenzálódhat;

c) megfelelő figyelmet fordítsanak a turbulencia és az örvények kialakulása miatti potenciális károsodásra; a 2.7. pont megfelelő részei alkalmazandók;

d) megfelelő figyelmet fordítsanak a csövek rezgésből eredő anyagfáradására;

e) álljanak rendelkezésre megfelelő eszközök a veszélyes méretű (átmérőjű) „elvételi” csővezeték elszigetelésére, ha töltete az 1. csoportba tartozik;

f) a minimumra csökkenjen az ellenőrizhetetlen leürítések veszélye; az elvételi helyek a töltet feltüntetésével a helyszínen egyértelműen megjelölésre kerüljenek;

g) a föld alatti csővezeték helyzetét és nyomvonalát a műszaki dokumentáció tartalmazza a biztonságos karbantartás, ellenőrzés és javítás megkönnyítése végett.

6. EGYES NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ MENNYISÉGI KÖVETELMÉNYEK

Az e pontban foglalt rendelkezések az egyes nyomástartó berendezések vonatkozásában általános érvényűek. Ha azonban nem alkalmazzák ezeket, ideértve azt az esetet, amikor az anyagokra nem történik konkrét hivatkozás, és nem alkalmaznak harmonizált szabványokat, a gyártó köteles igazolni, hogy megtette az azonos biztonsági szint elérése érdekében szükséges intézkedéseket.

Az e pontban meghatározott rendelkezések kiegészítik az 1–5. pontokban meghatározott alapvető biztonsági követelményeket.

6.1. **Megengedett feszültségek**

6.1.1. *Jelölések*

6.1.1.1. $R_{e/t}$, folyáshatár, a következők tervezési hőmérsékleti értékét jelzi:

a) a felső és alsó folyáshatárokkal rendelkező anyagok felső folyáshatára,

b) az ausztenites acél és ötvözetlen alumínium 1,0%-os nyúláshoz tartozó egyezményes folyáshatára,

c) a 0,2%-os nyúláshoz tartozó egyezményes folyáshatár egyéb esetekben.

6.1.1.2. $R_{m/20}$ jelzi a szakítószilárdság legkisebb értékét 20 °C hőmérsékleten.

6.1.1.3. $R_{m/t}$ jelzi a szakítószilárdság értékét tervezési hőmérsékleten.

6.1.2. A túlnyomóan statikus terhelések és azon a tartományon kívül eső hőmérsékletek esetében, amelyekben a kúszás jelentős, a megengedett általános membránfeszültség nem haladhatja meg a következő értékek közül az alacsonyabbat a használt anyag szerint:

a) az $R_{e/t}$ 2/3-a és az $R_{m/20}$ 5/12-e a ferrites acél esetében, ideértve a normalizált (normalizált hengerelt) acélt és, kivéve a finomszemcsés és a speciális hőkezelésű acélt,

b) ausztenites acél esetében:

ba) az $R_{e/t}$ 2/3-a, ha a szakadási nyúlása meghaladja a 30%-ot,

bb) vagy alternatív lehetőségként az $R_{e/t}$ 5/6-a és az $R_{m/t}$ 1/3-a, ha a szakadási nyúlása meghaladja a 35%-ot,

c) nem vagy gyengén ötvözött öntött acél esetében az $R_{e/t}$ 10/19-e és az $R_{m/20}$ 1/3-a,

d) alumínium esetében az $R_{e/t}$ 2/3-a,

e) alumíniumötvözetek esetében az $R_{e/t}$ 2/3-a és az $R_{m/20}$ 5/12-e.

6.2. **Varratszilárdsági tényező**

6.2.1. Hegesztett kötések esetében a varratszilárdsági tényező nem haladhatja meg a következő értékeket:

a) olyan roncsolásos vagy roncsolásmentes vizsgálatok alá tartozó berendezések esetében, amelyek megerősítik, hogy a teljes varratmennyiség nem mutat jelentős hibát: 1,

b) véletlenszerű, roncsolásmentes vizsgálatok alá tartozó berendezések esetében: 0,85,

c) a szemrevételezésen kívül más roncsolásmentes vizsgálatok alá nem tartozó berendezések esetében: 0,7.

6.2.2. Figyelembe kell venni az igénybevétel jellegét és a kötés mechanikai-technológiai tulajdonságait is.

6.3. **Nyomáshatároló készülékek, különösen nyomástartó edények esetében**

A 2.11.2. pont szerinti átmeneti nyomásnövekedés nem haladhatja meg a legnagyobb megengedhető nyomás 10%-át.

6.4. **Víznyomáspróba**

Nyomástartó edények esetében a 3.2.2. pont szinti tömörségi vizsgálatnál a próbanyomás nem lehet kisebb a következők valamelyikénél:

a) a nyomástartó berendezés legnagyobb üzemi terhelésének értéke szorozva 1,25-tel, figyelembe véve annak legnagyobb megengedhető nyomását és legnagyobb megengedhető hőmérsékletét,

b) a legnagyobb megengedhető nyomás szorozva 1,43-mal, mindig a nagyobb értéket választva.

6.5. **Anyagtulajdonságok**

Ha nem írnak elő más értéket, az acél a 4.1. pont *a)* alpontjának teljesítése tekintetében megfelelően képlékenynek tekinthető, ha a szabványos szakítóvizsgálattal mért szakadási nyúlása nem kevesebb, mint 14%, az ISO V próbatesten mért hajlító-törési energiája nem kevesebb, mint 27 J, 20 °C-t meg nem haladó, de a legkisebb tervezett üzemi hőmérsékletnél nem magasabb hőmérsékleten.

4. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

A nyomástartó berendezések megfelelőségértékelési modul rendszere

I. MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELÉSI KATEGÓRIÁK

1. Az e melléklet ábrái szerinti megfelelőségértékelési kategóriákba sorolás kritériumai a következők:

1.1. Az alábbi edény esetében, a *b)* pontban meghatározottak kivételével, ha

1.1.1. a töltet gáz, cseppfolyós gáz, nyomás alatt oldott gáz, gőz és olyan folyadék, amelynek gőznyomása a legnagyobb megengedhető hőmérsékleten nagyobb, mint 0,5 bar (500 mbar) túlnyomás (a viszonyítási alap: normál légköri nyomás, 1013 mbar), a következő határokon belül:

a) ha térfogata nagyobb, mint 1 liter és a PS x V szorzat nagyobb, mint 25 bar x liter, vagy a nyomása (PS) nagyobb, mint 200 bar, és töltete mindkét esetben az 1. csoportba tartozik (4. melléklet, 1. ábra);

b) ha térfogata nagyobb, mint 1 liter és PS x V szorzat nagyobb, mint 50 bar x liter, vagy a nyomása (PS) nagyobb, mint 1000 bar és töltete mindkét esetben a 2. csoportba tartozik, továbbá minden hordozható tűzoltó készülék és légzőkészülék palack (4. melléklet, 2. ábra);

1.1.2. a töltet olyan folyadék, amelynek gőznyomása a legnagyobb megengedhető hőmérsékleten nem nagyobb, mint 0,5 bar (500 mbar) túlnyomás (a viszonyítási alap: normál légköri nyomás, 1013 mbar), a következő határokon belül:

a) ha térfogata nagyobb, mint 1 liter és a PS x V szorzat nagyobb, mint 200 bar x liter, vagy a nyomása (PS) nagyobb, mint 500 bar, és töltete mindkét esetben az 1. csoportba tartozik (4. melléklet, 3. ábra);

b) ha nyomása (PS) nagyobb, mint 10 bar és a PS x V szorzat nagyobb, mint 10 000 bar x liter, vagy a nyomása (PS) nagyobb, mint 1000 bar és töltete mindkét esetben a 2. csoportba tartozik (4. melléklet, 4. ábra).

1.2. Túlhevülési veszély lehetőségével üzemelő, tüzeléssel vagy más módon fűtött, nagyobb mint 110 °C hőmérsékletű gőz vagy forró víz előállítására szolgáló nyomástartó berendezés, ha a térfogata nagyobb, mint 2 liter, továbbá minden nyomással igénybe vett főzőedény (4. melléklet, 5. ábra).

1.3. Az alábbi csővezeték esetében, ha

1.3.1. a töltet gáz, cseppfolyós gáz, nyomás alatt oldott gáz, gőz és olyan folyadék, amelynek gőznyomása a legnagyobb megengedhető hőmérsékleten nagyobb, mint 0,5 bar (500 mbar) túlnyomás (a viszonyítási alap: normál légköri nyomás, 1013 mbar), a következő határokon belül:

a) ha DN értéke nagyobb, mint 25 és a töltet az 1. csoportba tartozik (4. melléklet, 6. ábra);

b) ha DN értéke nagyobb, mint 32 és a PS x DN szorzat nagyobb, mint 1000 bar és a töltet a 2. csoportba tartozik (4. melléklet, 7. ábra);

1.3.2. a töltet olyan folyadék, amelynek gőznyomása a legnagyobb megengedhető hőmérsékleten nem nagyobb, mint 0,5 bar (500 mbar) túlnyomás (a viszonyítási alap: normál légköri nyomás, 1013 mbar), a következő határokon belül:

a) ha DN értéke nagyobb, mint 25 és a PS x DN szorzat nagyobb, mint 2000 bar és a töltet az 1. csoportba tartozik (4. melléklet, 8. ábra);

b) ha nyomása (PS) nagyobb, mint 10 bar és DN értéke nagyobb, mint 200 és a PS x DN szorzat nagyobb, mint 5000 bar és a töltet a 2. csoportba tartozik (4. melléklet, 9. ábra).

II. MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELÉSI ÁBRÁK

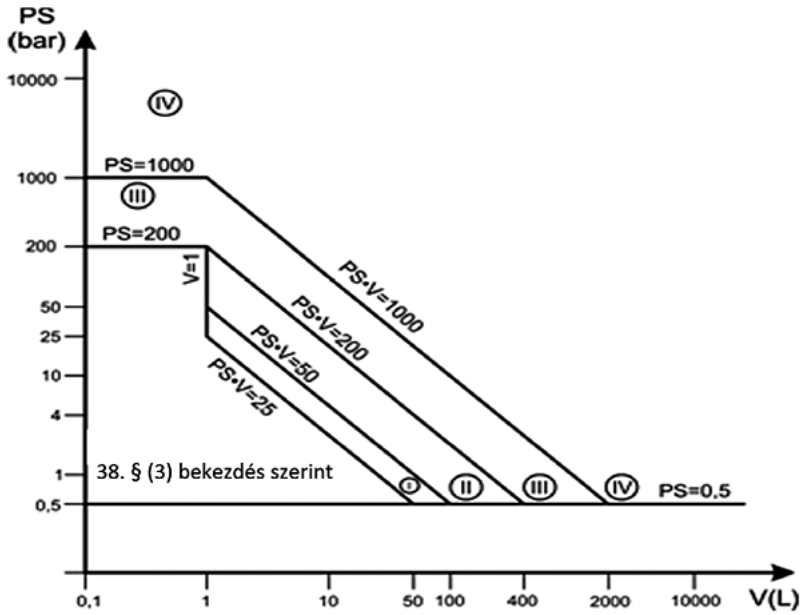
1. Az ábrákban szereplő kategóriáknak megfelelő modulok:

	A	B	C
1.	Kategória		Modul
2.	I.	=	A modul
3.	II.	=	A2, D1, E1 modulok
4.	III.	=	B (tervezési típus) + D, B (tervezési típus) + F, B (gyártási típus) + E, B (gyártási típus) + C2, H modulok
5.	IV.	=	B (gyártási típus) + D, B (gyártási típus) + F, G, H1 modulok

2. A 2. § 3. pontja és a 39. § (1) bekezdés *d)* pontja szerinti biztonsági szerelvények a IV. kategóriába tartoznak. Kivételesen azonban a konkrét berendezések számára gyártott biztonsági szerelvények tartozhatnak ugyanabba a kategóriába, mint az általuk védett berendezések.

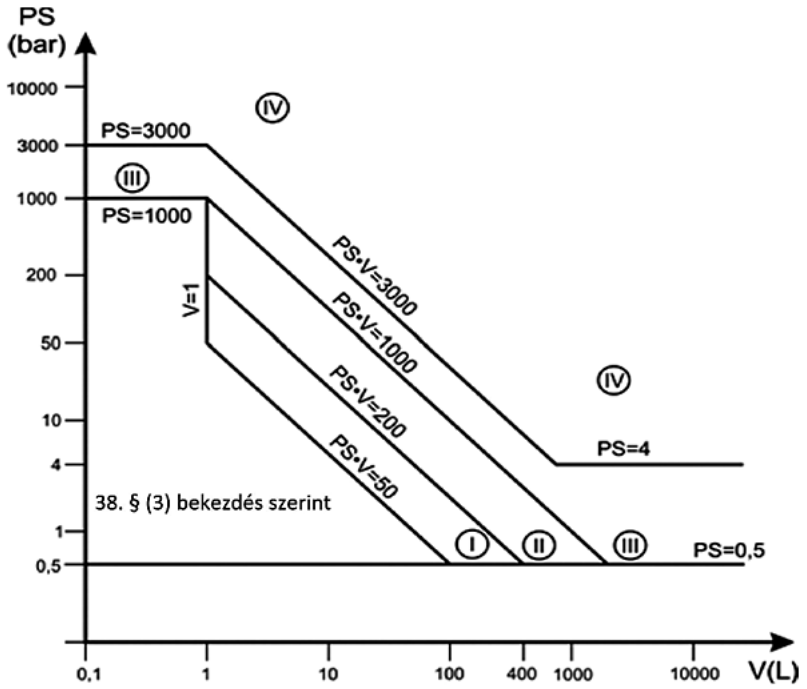
3. A 2. § 3. pontjában és a 39. § (1) bekezdés *d)* pontjában meghatározott nyomással igénybe vett tartozékok osztályozása a következők szerint történik:
a) legnagyobb megengedhető nyomásuk (PS),
b) térfogatuk (V) és névleges méretük (DN), értelemszerűen kiválasztva, és
c) az a töltetcsoport, amelyre tervezték őket.
3.1. A megfelelőségértékelési kategória meghatározásához az edényre vagy csővezetékre vonatkozó megfelelő ábra használandó.
3.2. Ahol mind a térfogatot, mind a névleges méretet megfelelőnek találják a 3. *b)* pont szerint, a nyomással igénybe vett tartozékot a legmagasabb kategóriába kell sorolni.

4. A következő megfelelőségértékelési ábrák határoló vonalai az egyes kategóriák felső határait jelzik.



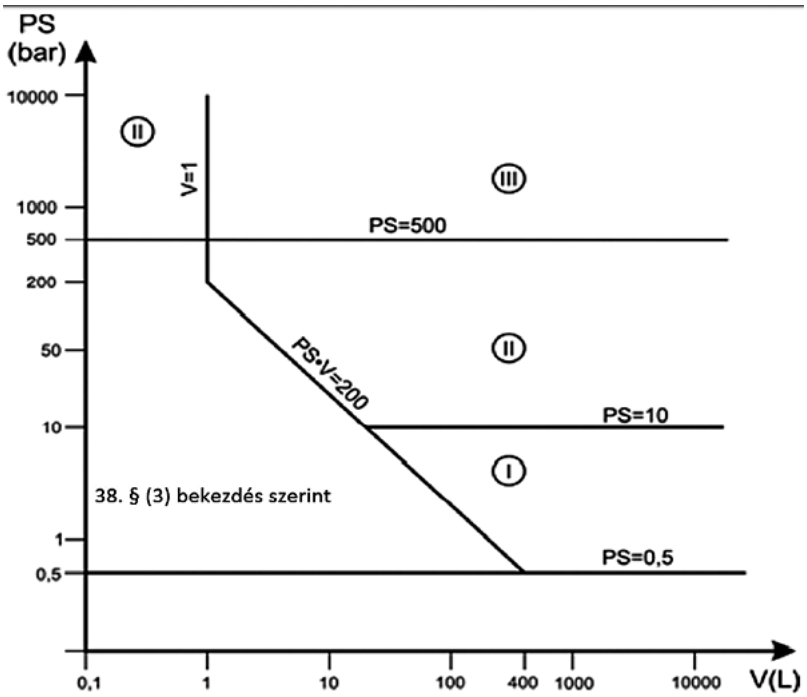
1. ábra Edények a 4. melléklet 1.1.1. pont *a)* alpontja szerint

Kivétel: az 1. ábra alapján az I. és II. kategóriába tartozó edényt, ha a töltete instabil gáz, III. kategóriába kell sorolni.

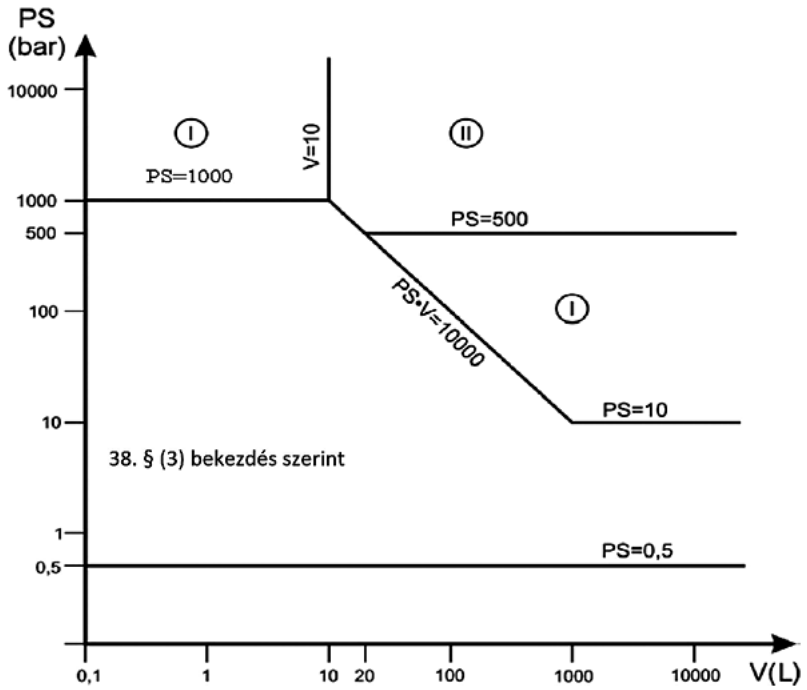


2. ábra Edények a 4. melléklet 1.1.1. pont *b)* alpontja szerint

Kivétel: a hordozható tűzoltó készülékek és a légzőkészülékek palackjait legalább a III. kategóriába kell sorolni.

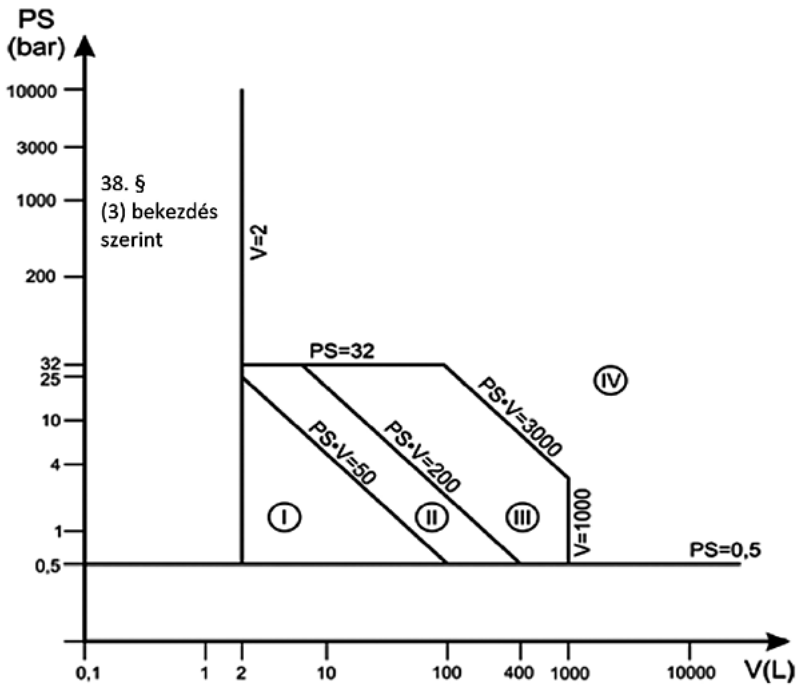


3. ábra Edények a 4. melléklet 1.1.2. pont *a)* alpontja szerint



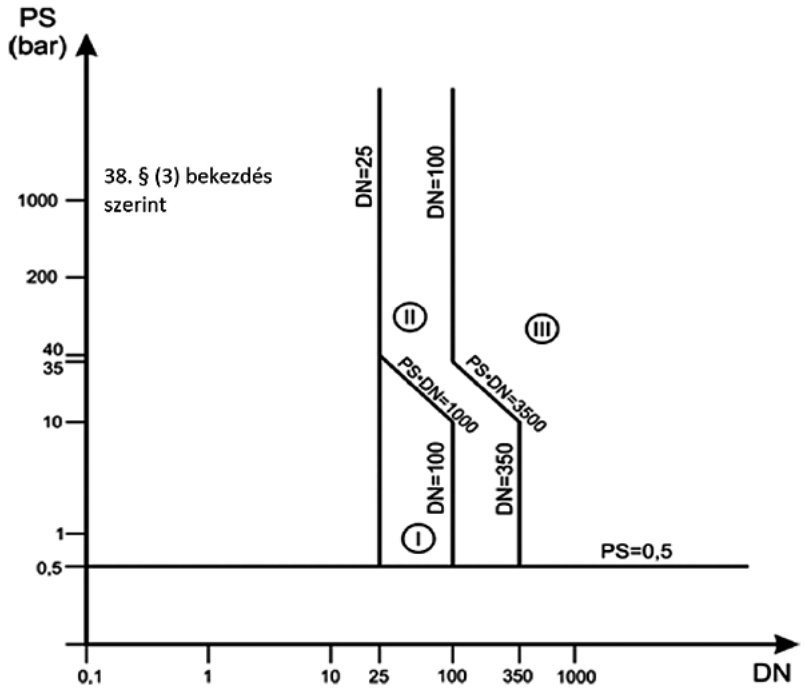
4. ábra Edények a 4. melléklet 1.1.2. pont *b)* alpontja szerint

Kivétel: a 38. § (2) bekezdés *c)* pontjában hivatkozott meleg vizet előállító nyomástartó rendszereket vagy – a 3. melléklet 2.10., 2.11., 3.4., 5.1.3. *a)* és *d)* pontjaiban hivatkozott követelményeknek való megfeleltetésre – EU-típusvizsgálatnak (B modul – tervezési típus) alá kell vonni vagy teljes minőségbiztosítást (H modul) kell megvalósítani.



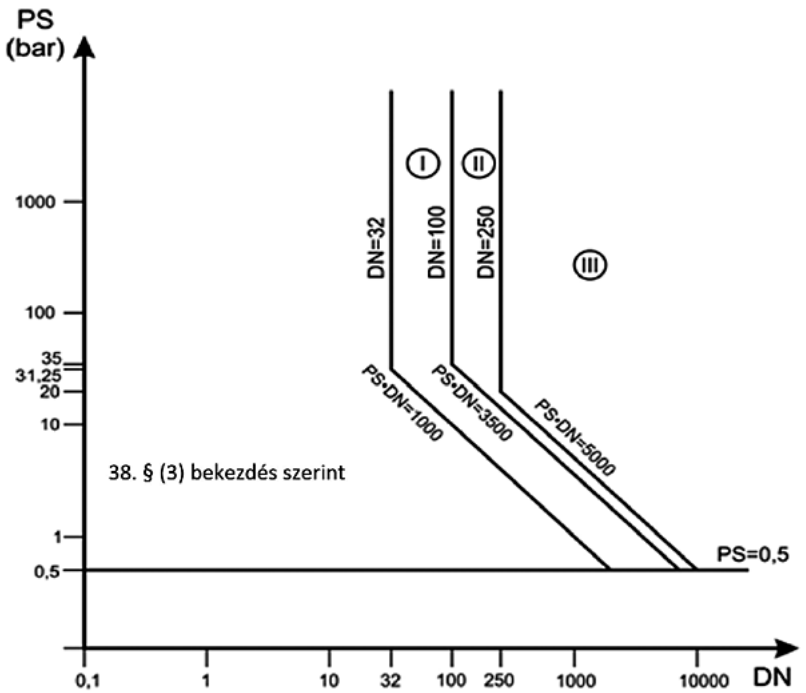
5. ábra Nyomástartó berendezések a 4. melléklet 1.2. pontja szerint

Kivétel: a nyomással igénybe vett főzőedények terveit legalább a III. kategória egyik moduljának megfelelő megfelelőségértékelési eljárás alá kell vonni.



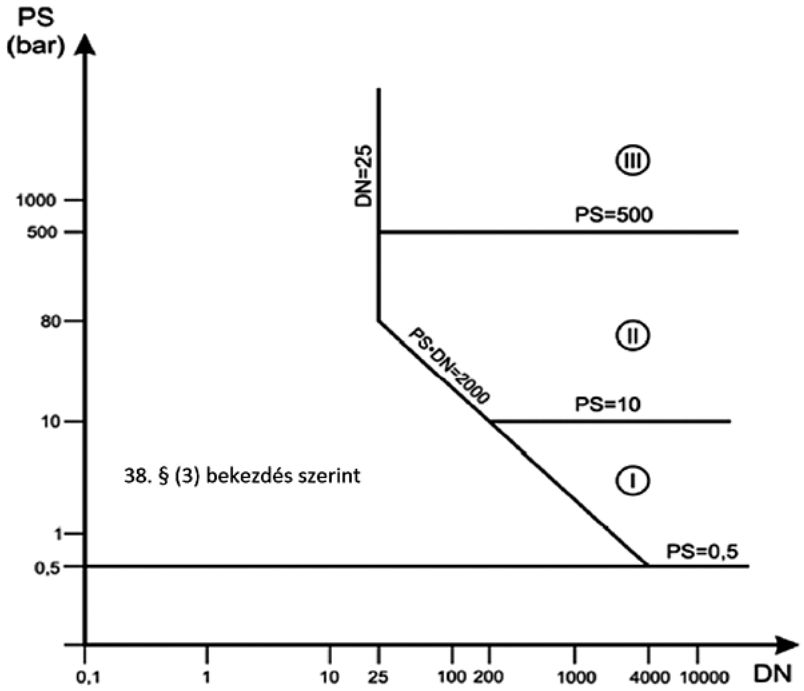
6. ábra Csővezetékek a 4. melléklet 1.3.1. pont *a)* alpontja szerint

Kivétel: az instabil gáz töltetű csővezetékeket, amelyek a 6. ábra alapján az I. és II. kategóriába tartoznának, a III. kategóriába kell sorolni.

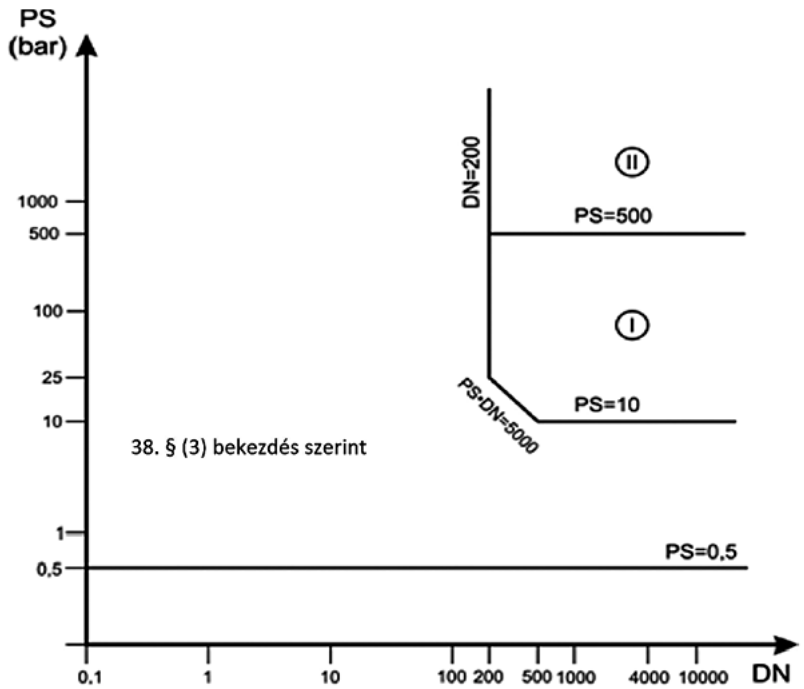


7. ábra Csővezetékek a 4. melléklet 1.3.1. pont *b)* alpontja szerint

Kivétel: a nagyobb, mint 350 °C hőmérsékletű töltetet tartalmazó csővezetéket, amely a 7. ábra alapján a II. kategóriába tartozna, a III. kategóriába kell sorolni.



8. ábra Csővezetékek a 4. melléklet 1.3.2. pont *a)* alpontja szerint



9. ábra Csővezetékek a 4. melléklet 1.3.2. pont *b)* alpontja szerint

5. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

A nyomástartó berendezések megfelelőségértékelési eljárásai

A nyomástartó berendezésekre vonatkozó előírásokat alkalmazni kell nyomástartó rendszerekre is.

I. A MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉS

1. A belső gyártásellenőrzés az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 3. és a 4. pontban megállapított kötelezettségeinek, továbbá biztosítja azt, és saját kizárólagos felelőssége mellett nyilatkozik arról, hogy az érintett nyomástartó berendezések megfelelnek e rendelet követelményeinek.

2. **A műszaki dokumentáció**

2.1. A műszaki dokumentációt a gyártó állítja össze.

2.2. A műszaki dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e a releváns követelményeknek, és tartalmazza a kockázatok elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – ismerteti a nyomástartó berendezés tervét, gyártását és üzemeltetését.

2.3. A műszaki dokumentáció, amennyiben alkalmazható, legalább a következő elemeket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei; valamint

f) a vizsgálati jelentések.

3. **Gyártás**

A gyártó minden szükséges intézkedést meghoz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak ellenőrzése biztosítsa, hogy a legyártott nyomástartó berendezés megfeleljen a 2. pont szerinti műszaki dokumentációnak és e rendelet követelményeinek.

4. **CE-jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

4.1. A gyártó az e rendelet alkalmazandó követelményeinek megfelelő nyomástartó berendezések mindegyikén feltünteti a CE-jelölést.

4.2. A gyártó a nyomástartó berendezés modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

II. A2 MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉS ÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT ELLENŐRZÉSE

1. A belső gyártásellenőrzés és a nyomástartó berendezések véletlenszerű időközönként végzett felügyelt ellenőrzése az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 3., a 4. és az 5. pontban foglalt kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és kijelenti, hogy az érintett nyomástartó berendezés e rendelet követelményeinek megfelel.

2. **A műszaki dokumentáció**

2.1. A gyártó elkészíti a műszaki dokumentációt.

2.2. A dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel a vonatkozó követelményeknek, és tartalmazza a veszélyek elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – ismerteti a nyomástartó berendezés tervét, gyártását és üzemeltetését.

2.3. A műszaki dokumentáció legalább a következőket tartalmazza

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei; valamint

f) vizsgálati jelentések.

3. **Gyártás**

A gyártó minden szükséges intézkedést meghoz annak érdekében, hogy az előállított készülék gyártási eljárása és annak felügyelete biztosítsa, hogy a nyomástartó berendezés megfeleljen a 2. pont szerinti műszaki dokumentációnak és e rendelet követelményeinek.

4. **Átvételi eljárás és a nyomástartó berendezések ellenőrzése**

4.1. A gyártó elvégzi a nyomástartó berendezés átvételi eljárását, amelyet egy általa választott bejelentett szervezet véletlenszerű időközönként tett látogatások révén felügyel.

4.2. A bejelentett szervezet a nyomástartó berendezésre irányuló belső termékellenőrzés minőségének ellenőrzése érdekében a szervezet által meghatározott véletlenszerű időközönként termékellenőrzést végez vagy végeztet, figyelembe véve többek között a nyomástartó berendezések technológiai összetettségét és a termelési mennyiséget.

4.3. A véletlenszerű látogatások alkalmával a bejelentett szervezet:

a) megállapítja, hogy a gyártó valóban végrehajtja-e a 3. melléklet 3.2. pontja szerinti átvételi eljárást,

b) az ellenőrzések lefolytatása érdekében mintákat vesz a gyártási vagy tárolási létesítményben lévő nyomástartó berendezésből.

4.4. A bejelentett szervezet dönt a mintában lévő nyomástartó berendezések számáról, és arról, hogy szükséges-e elvégezni vagy elvégeztetni a nyomástartó berendezések mintáinak teljes vagy részleges átvételi eljárását.

4.5. Az alkalmazandó elfogadási mintavételezési eljárás célja annak meghatározása, hogy a nyomástartó berendezés gyártási eljárása elvégezhető-e az elfogadható határértékeken belül, a nyomástartó berendezés megfelelőségének biztosítása érdekében.

4.6. Amennyiben egy vagy több nyomástartó berendezés vagy rendszer nem felel meg a követelményeknek, a bejelentett szervezet megteszi a megfelelő intézkedéseket.

4.7. A gyártó – a bejelentett szervezet felelőssége mellett – a gyártási folyamat során feltünteti a berendezésen a bejelentett szervezet azonosító számát.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó az e rendelet követelményeinek megfelelő nyomástartó berendezések mindegyikén feltünteti a CE megfelelőségi jelölést.

5.2. A gyártó a nyomástartó berendezés modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

III. B MODUL: EU-TÍPUSVIZSGÁLAT

1. EU-típusvizsgálat – gyártási típus

1.1. **A gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálatra vonatkozó általános előírások, kérelem benyújtása és mellékletei, a műszaki dokumentáció**

1.1.1. A gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálat a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amelynek keretében a bejelentett szervezet megvizsgálja a nyomástartó berendezés műszaki tervezését, valamint ellenőrzi és tanúsítja, hogy a nyomástartó berendezés műszaki tervezése megfelel az e rendeletben meghatározott követelményeknek.

1.1.2. A gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálat a nyomástartó berendezés műszaki terveinek értékeléséből áll, a műszaki dokumentáció és a 3. pont szerinti alátámasztó bizonyítékok vizsgálata révén, továbbá a tervezett termelést jól képviselő kész berendezés mintadarabjainak vizsgálatából áll.

1.1.3. A gyártó az EU-típusvizsgálatra vonatkozó kérelmet egy általa megválasztott bejelentett szervezethez nyújtja be. A kérelem a tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe, ha a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő neve és címe is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) műszaki dokumentáció,

d) a tervezett termelés tekintetében reprezentatív mintadarabok.

1.1.4. A 3.1.3. pont *c)* alpontjában említett műszaki dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e az e rendeletben meghatározott követelményeknek, és tartalmazza a kockázatok értékelését és elemzését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – a nyomástartó berendezés tervezését, gyártását és üzemeltetését.

1.1.5. A műszaki dokumentáció legalább a következőket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;

f) vizsgálati jelentések;

g) a gyártásnál előírt vizsgálatok adatai;
h) a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontjai szerint kötelező minősítésekkel és jóváhagyásokkal kapcsolatos adatok.

1.1.6. A mintadarabok a nyomástartó berendezés több változatát is képviselhetik, feltéve, hogy a változatok közötti különbségek nem érintik a biztonság szintjét.

1.1.7. A bejelentett szervezet további mintadarabokat is kérhet a vizsgálati program végrehajtásához.

1.2. **A műszaki tervezésnél alkalmazott megoldás megfelelőségét alátámasztó bizonyíték**

Alátámasztó bizonyíték minden olyan dokumentum, amelyet felhasználtak, különösen, ha a releváns harmonizált szabványokat nem alkalmazták teljes mértékben. Az alátámasztó bizonyíték, amennyiben szükséges, tartalmazza az egyéb vonatkozó műszaki előírásokat alkalmazó gyártó laboratóriumában vagy a gyártó nevében és felelősségére más vizsgálati laboratóriumban elvégzett vizsgálatok eredményeit.

1.3. **A bejelentett szervezet**

1.3.1. A bejelentett szervezet megvizsgálja a műszaki dokumentációt és az azt alátámasztó bizonyítékot, hogy értékelje a nyomástartó berendezés műszaki tervezésének és a gyártási eljárásoknak a megfelelőségét.

1.3.2. A bejelentett szervezet különösen:

a) értékeli az anyagokat, amikor azok nem felelnek meg a vonatkozó harmonizált szabványoknak vagy a nyomástartó berendezések anyagaira vonatkozó európai anyagjóváhagyásnak, és ellenőrzi az anyag gyártója által a 3. melléklet 4.3. pontja szerint kibocsátott tanúsítványokat;
b) jóváhagyja a nyomástartó berendezések alkatrészeinek állandó kötéseivel kapcsolatos eljárásokat, illetve ellenőrzi, hogy azokat jóváhagyták-e a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint;
c) ellenőrzi, hogy a nyomástartó berendezésekhez tartozó alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését vállaló személyzetet minősítették és jóváhagyták a 3. melléklet 3.1.2. vagy 3.1.3. pontja szerint;
d) ellenőrzi, hogy a mintadarabokat a műszaki dokumentációnak megfelelően gyártották-e, és azonosítja a vonatkozó harmonizált szabványok és műszaki előírások alkalmazandó rendelkezéseinek megfelelően tervezett elemeket, továbbá azokat az elemeket is, amelyeket egyéb vonatkozó műszaki előírások szerint, de az említett szabványok vonatkozó rendelkezéseinek alkalmazása nélkül terveztek;
e) elvégzi a szükséges vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó a vonatkozó harmonizált szabványokban szereplő megoldásokat helyesen alkalmazta-e, ha használatuk mellett döntött;
f) elvégzi a szükséges vizsgálatokat annak ellenőrzésére, hogy – amennyiben a vonatkozó harmonizált szabványokban szereplő megoldásokat nem alkalmazták –, az egyéb vonatkozó műszaki előírásokat alkalmazó gyártó megoldásai teljesítik-e e rendelet alapvető biztonsági követelményeit;
g) megállapodik a gyártóval a vizsgálatok elvégzéséről és annak helyszínéről.

1.4. **Értékelő jelentés**

A bejelentett szervezet elkészíti a 5. ponttal összhangban vállalt tevékenységek eredményeit rögzítő értékelő jelentést. A kijelölési hatósággal szembeni kötelezettségeinek sérelme nélkül a bejelentett szervezet e jelentés – részleges vagy teljes – tartalmát kizárólag a gyártó hozzájárulásával teszi közzé.

1.5. **EU-típusvizsgálati tanúsítvány formai és tartalmi követelményei**

1.5.1. Amennyiben a típus megfelel e rendelet rendelkezéseinek, a bejelentett szervezet a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványt állít ki a gyártónak. A 6. pont sérelme nélkül a tanúsítvány tíz évig érvényes és megújítható, valamint tartalmazza a gyártó nevét és címét, a vizsgálat eredményeit, érvényességének (esetleges) feltételeit és a jóváhagyott típus azonosításához szükséges adatokat.

1.5.2. A műszaki dokumentáció gyártási típusra vonatkozó részeinek felsorolását mellékelni kell a tanúsítványhoz, amelyből a bejelentett szervezet megőriz egy példányt.

1.5.3. A tanúsítvány és mellékletei minden olyan információt tartalmaznak, amelyek alapján értékelni lehet, hogy a gyártott nyomástartó berendezés megfelel-e a vizsgált típusnak, továbbá amelyek lehetővé teszik az üzemelés közbeni ellenőrzést.

1.5.4. Amennyiben a típus nem felel meg e rendelet követelményeinek, a bejelentett szervezet visszautasítja a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiállítását, és a visszautasítás részletes indoklása mellett tájékoztatja erről a kérelmezőt. Biztosítani kell a jogorvoslati lehetőséget.

1.6. **Változások**

1.6.1. A bejelentett szervezet a műszaki fejlődés ismeretében jelzi, hogy a jóváhagyott típus a továbbiakban nem felel meg e rendelet követelményeinek, és megállapítja, hogy e változások igényelnek-e további vizsgálatot. Amennyiben igen, a bejelentett szervezet tájékoztatja erről a gyártót.

1.6.2. A gyártó tájékoztatja a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvánnyal kapcsolatos műszaki dokumentációt őrző bejelentett szervezetet a jóváhagyott típus minden olyan módosításáról, amely befolyásolhatja a nyomástartó berendezésnek e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek való megfelelőségét vagy a tanúsítvány érvényességének feltételeit. Az ilyen módosítások a gyártásra vonatkozó eredeti EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiegészítésének formájában további jóváhagyást igényelnek.

1.7. **Tájékoztatás**

1.7.1. A bejelentett szervezet tájékoztatja a kijelölő hatóságot a gyártási típusra vonatkozó, általa kibocsátott vagy visszavont EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és ezek kiegészítéseiről, továbbá –külön jogszabály előírása alapján vagy kérésre – a kijelölő hatóság rendelkezésére bocsátja az ilyen visszautasított, felfüggesztett vagy más módon korlátozott tanúsítványok és kiegészítések jegyzékét.

1.7.2. A bejelentett szervezet tájékoztatja a többi bejelentett szervezetet a gyártási típusra vonatkozó, általa visszautasított, visszavont, felfüggesztett vagy más módon korlátozott EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és kiegészítésekről, továbbá kérésre az általa kiadott tanúsítványokról és kiegészítésekről.

1.7.3. Kérésre a Bizottság, a tagállamok és a többi bejelentett szervezet rendelkezésére bocsátható a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványok és kiegészítéseik egy példánya. Kérésre a Bizottság és a tagállamok megkaphatják a műszaki dokumentáció és a bejelentett szervezet által végzett vizsgálatok eredményeinek egy példányát. A bejelentett szervezet a tanúsítvány érvényességének végéig megőrzi a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvány, illetve a tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek egy példányát, valamint a gyártó által benyújtott dokumentációt tartalmazó műszaki dokumentációt.

1.7.4. A gyártó a nyomástartó berendezés forgalomba hozatalát követő tíz éven keresztül elérhetővé teszi a piacfelügyeleti hatóság számára a gyártási típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványnak a tanúsítvány mellékleteit és kiegészítéseit is tartalmazó példányát, valamint a műszaki dokumentációt.

1.8. A gyártó meghatalmazott képviselője is benyújthatja a 3. pont szerinti kérelmet, és teljesítheti a 6. és a 7.4. pontban meghatározott kötelezettségeket, amennyiben ez szerepel a meghatalmazott képviselő megbízásában.

2. EU-típusvizsgálat – tervezési típus

2.1. **A tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálatra vonatkozó általános előírások, kérelem benyújtása és mellékletei, a műszaki dokumentáció**

2.1.1. A tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálat a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amelynek keretében a bejelentett szervezet megvizsgálja a nyomástartó berendezés műszaki tervezését, valamint ellenőrzi és tanúsítja, hogy a nyomástartó berendezés műszaki tervezése megfelel az e rendeletben meghatározott követelményeknek.

2.1.2. A tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálat a nyomástartó berendezés műszaki tervezésének értékelésében áll, a műszaki dokumentáció és a 3. pont szerinti alátámasztó bizonyíték vizsgálata révén, a nyomástartó berendezés mintadarabjainak vizsgálata nélkül. A 3. melléklet 2.2.4. pontja szerinti kísérleti tervezési módszer e modul vonatkozásában nem alkalmazható.

2.1.3. A gyártó a tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálat iránti kérelmet egy általa megválasztott bejelentett szervezethez nyújtja be. A kérelem a következőket tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe, illetve ha a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, akkor annak neve és címe is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a műszaki dokumentáció.

2.1.4. A műszaki dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e az e rendeletben meghatározott követelményeknek, és tartalmazza a kockázatok értékelését és elemzését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – ismerteti a nyomástartó berendezés tervét, gyártását és üzemeltetését.

2.1.5. A műszaki dokumentáció legalább a következőket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;

f) a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontjai szerint kötelező minősítésekkel és jóváhagyásokkal kapcsolatos adatok.

2.2. A kérelem a nyomástartó berendezés több változatára is kiterjedhet, feltéve, hogy a változatok közötti különbségek nem érintik a biztonság szintjét.

2.3. **A műszaki tervezésnél alkalmazott megoldás megfelelőségét alátámasztó bizonyíték**

Az alátámasztó bizonyíték minden alkalmazott dokumentum, amelyet felhasználtak, különösen, ha a vonatkozó harmonizált szabványokat nem teljes egészükben alkalmazták. Ez az alátámasztó bizonyíték, amennyiben szükséges, tartalmazza a gyártó laboratóriumában vagy a gyártó nevében és felelősségére más vizsgálati laborban elvégzett vizsgálatok eredményeit.

2.4. **A bejelentett szervezet:**

2.4.1. A bejelentett szervezet megvizsgálja a műszaki dokumentációt és az alátámasztó bizonyítékot a termék megfelelő műszaki tervezésének értékelése céljából.

2.4.2. A bejelentett szervezet különösen:

a) értékeli azokat az anyagokat, amelyek nem felelnek meg a vonatkozó harmonizált szabványoknak vagy a nyomástartó berendezések anyagaira vonatkozó európai anyagjóváhagyásoknak;

b) jóváhagyja a nyomástartó berendezések alkatrészeinek állandó kötéseivel kapcsolatos eljárásokat, illetve ellenőrzi, hogy azokat jóváhagyták-e a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint;

c) elvégzi a megfelelő vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy – amennyiben a gyártó a vonatkozó harmonizált szabványok szerinti megoldások alkalmazása mellett döntött – ezeket megfelelően alkalmazta-e;

d) elvégzi a megfelelő vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy – amennyiben a vonatkozó harmonizált szabványokban szereplő megoldásokat nem alkalmazták – a gyártó által alkalmazott megoldások teljesítik-e e rendelet megfelelő alapvető biztonsági követelményeit.

2.5. **Értékelő jelentés**

A bejelentett szervezet elkészíti a 4. ponttal összhangban vállalt tevékenységek eredményeit rögzítő értékelő jelentést. A kijelölő hatósággal szembeni kötelezettségeinek sérelme nélkül a bejelentett szervezet e jelentés – részleges vagy teljes – tartalmát kizárólag a gyártó hozzájárulásával teszi közzé.

2.6. **EU-típusvizsgálati tanúsítvány formai és tartalmi követelményei**

2.6.1. Amennyiben a tervezés megfelel e rendelet rendelkezéseinek, a bejelentett szervezet a tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványt állít ki a gyártónak. A 2.7. pont sérelme nélkül a tanúsítvány tíz évig érvényes és megújítható, és tartalmazza a gyártó nevét és címét, a vizsgálat eredményeit, érvényességének feltételeit és a jóváhagyott tervezés azonosításához szükséges adatokat.

2.6.2. A műszaki dokumentáció vonatkozó részeinek felsorolását mellékelni kell a tanúsítványhoz, amiből a bejelentett szervezet megőriz egy példányt.

2.6.3. A tanúsítvány és mellékletei minden olyan információt tartalmaznak, amelyek alapján értékelni lehet, hogy a gyártott nyomástartó berendezés megfelel-e a vizsgált tervezésnek, továbbá amelyek lehetővé teszik az üzemelés közbeni ellenőrzést.

2.6.4. Amennyiben a tervezés nem felel meg e rendelet alkalmazandó követelményeinek, a bejelentett szervezet visszautasítja a tervezési típusra vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiállítását, és a visszautasítás részletes indoklása mellett tájékoztatja erről a kérelmezőt.

2.7. **Változások**

2.7.1. A bejelentett szervezet a tudomány általánosan elismert mindenkori állásának valamennyi olyan nyilvánosan hozzáférhető változásáról tájékozódik, amely azt jelzi, hogy a jóváhagyott terv a továbbiakban nem felelhet meg e rendelet vonatkozó követelményeinek, és meghatározza, hogy az ilyen változások további vizsgálatot igényelnek-e. Amennyiben igen, a bejelentett szervezet tájékoztatja erről a gyártót.

2.7.2. A gyártó tájékoztatja a tervezésre vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvánnyal kapcsolatos műszaki dokumentációt őrző bejelentett szervezetet a jóváhagyott tervezés minden olyan módosításáról, amely befolyásolhatja a nyomástartó berendezésnek e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek való megfelelőségét vagy a tanúsítvány érvényességének feltételeit. Az ilyen módosítások a tervezésre vonatkozó eredeti EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiegészítésének formájában további jóváhagyást igényelnek.

2.8. **Tájékoztatás**

2.8.1. A bejelentett szervezet tájékoztatja a kijelölő hatóságot a tervezési típusra vonatkozó, általa kibocsátott vagy visszavont EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és ezek kiegészítéseiről, továbbá – rendszeres időközönként vagy kérésre – a kijelölő hatóság rendelkezésére bocsátja az elutasított, felfüggesztett vagy más módon korlátozott tanúsítványok és kiegészítések jegyzékét.

2.8.2. A bejelentett szervezet tájékoztatja a többi bejelentett szervezetet a tervezési típusra vonatkozó, általa elutasított, visszavont, felfüggesztett vagy más módon korlátozott EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és kiegészítésekről, továbbá kérésre az általa kibocsátott tanúsítványokról és kiegészítésekről.

2.8.3. Kérésre a Bizottság, a tagállamok és a többi bejelentett szervezet rendelkezésére bocsátható a tervezésre vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványok és kiegészítéseik egy példánya. Kérésre a Bizottság és a tagállamok megkaphatják a műszaki dokumentáció és a bejelentett szervezet által végzett vizsgálatok eredményeinek egy példányát. A bejelentett szervezet a tanúsítvány érvényességének végéig megőrzi a tervezésre vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítvány, és a tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek egy példányát, valamint a gyártó által benyújtott dokumentációt tartalmazó műszaki dokumentációt.

2.8.4. A gyártó a nyomástartó berendezés forgalomba hozatalát követő tíz éven keresztül elérhetővé teszi a piacfelügyeleti hatóság számára a tervezésre vonatkozó EU-típusvizsgálati tanúsítványnak a tanúsítvány mellékleteit és kiegészítéseit is tartalmazó példányát, valamint a műszaki dokumentációt.

2.9. A gyártó meghatalmazott képviselője is benyújthatja a 2.1.3. pont szerinti kérelmet, és teljesítheti a 2.7. és a 2.8.4. pontban meghatározott kötelezettségeket, amennyiben ez szerepel a meghatalmazott képviselő megbízásában.

IV. C2 MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT VIZSGÁLATÁN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG

1. A belső gyártásellenőrzésen és a nyomástartó berendezések véletlenszerű időközönként végzett felügyelt termékellenőrzésen alapuló típusmegfelelőség a megfelelőségértékelési eljárásnak az a része, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 3. és a 4. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és kijelenti, hogy az érintett nyomástartó berendezések megfelelnek az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesznek e rendelet rájuk vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó minden szükséges intézkedést meghoz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és ennek figyelemmel kísérése biztosítsa, hogy a gyártott nyomástartó berendezések megfeleljenek az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet követelményeinek.

3. **Átvételi eljárás és a nyomástartó berendezések ellenőrzése**

3.1. A gyártó által választott bejelentett szervezet a nyomástartó berendezésre irányuló átvételi eljárás és belső termékellenőrzés minőségének ellenőrzése érdekében a szervezet által meghatározott véletlenszerű időközönként termékellenőrzést végez vagy végeztet, figyelembe véve többek között a nyomástartó berendezések technológiai összetettségét és a termelési mennyiséget.

3.2. A bejelentett szervezet megállapítja, hogy a gyártó valóban végrehajtja-e a 3. melléklet 3.2. pontja szerinti átvételi eljárást.

3.3. A bejelentett szervezet által a forgalomba hozatal előtt a helyszínen a végtermékekből vett mintát meg kell vizsgálni, és el kell rajta végezni a harmonizált szabványok vonatkozó részeiben meghatározott megfelelő vizsgálatokat vagy az ezekkel egyenértékű egyéb műszaki előírások szerinti vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.4. A bejelentett szervezet dönt a megvizsgálandó nyomástartó berendezések számáról, valamint arról, hogy szükséges-e elvégezni vagy elvégeztetni a kiválasztott nyomástartó berendezések teljes vagy részleges átvételi eljárását.

3.5. Ha a minta nem felel meg az elfogadható minőségi szintnek, a bejelentett szervezet megteszi a szükséges intézkedéseket.

3.6. Az alkalmazandó elfogadási mintavételezési eljárás célja annak meghatározása, hogy a nyomástartó berendezés gyártási eljárása elvégezhető-e az elfogadható határértékeken belül, a nyomástartó berendezés megfelelőségének biztosítása érdekében.

3.7. Amennyiben a vizsgálatokat egy bejelentett szervezet végzi, a gyártó – a bejelentett szervezet felelőssége mellett – a gyártási folyamat során feltünteti a berendezésen a bejelentett szervezet azonosító számát.

4. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

4.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet alkalmazandó követelményeinek.

4.2. A gyártó a nyomástartó berendezés modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

V. D MODUL: A GYÁRTÁSI FOLYAMAT MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSÁN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG

1. A gyártási folyamat minőségbiztosításán alapuló típusmegfelelőség a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 2. és az 5. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja, és saját kizárólagos felelősségére kijelenti, hogy az érintett nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó a 3. pontban meghatározott módon minőségbiztosítási rendszert működtet az érintett nyomástartó berendezés gyártása, az érintett nyomástartó berendezés, mint végtermék ellenőrzése és vizsgálata céljából, a gyártót pedig egy bejelentett szervezet a 4. pontban meghatározott módon felügyeli.

3. **Minőségbiztosítási rendszer**

3.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését. A kérelem a következőket tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő neve és címe is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a nyomástartó berendezés tervezett típusára vonatkozó összes lényeges adat;

d) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

e) a jóváhagyott típus műszaki dokumentációja és az EU-típusvizsgálati tanúsítvány egy példánya.

3.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a nyomástartó berendezés megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.2.1. A gyártó által alkalmazott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszerezett és áttekinthető módon írásbeli intézkedések, eljárások és utasítások formájában kell dokumentálni. A minőségbiztosítási rendszer dokumentációja lehetővé teszi a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és feljegyzések egységes értelmezését.

3.2.2. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a nyomástartó berendezések minőségére vonatkozóan;

b) az *a)* pontban foglaltaknak megfelelő gyártási, minőségellenőrzési és minőségbiztosítási módszerek, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket használni fognak, különösen az alkatrészek 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint jóváhagyott állandó kötéseinek létrehozására használt eljárások;

c) a gyártás előtt, közben és után végzendő vizsgálatok, valamint ezek elvégzésének gyakorisága;

d) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését a 3. melléklet 3.1.2. vagy 3.1.3. pontja szerint vállaló személyzet esetében, továbbá

e) az előírt minőség elérésének és a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközöket.

3.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek.

3.3.1. A vonatkozó harmonizált szabvány megfelelő előírásait teljesítő minőségbiztosítási rendszer elemei tekintetében a bejelentett szervezet vélelmezi az e követelményeknek való megfelelést.

3.3.2. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezés releváns területének és a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés a gyártó telephelyén végrehajtott ellenőrzési látogatást is magában foglalja.

3.3.3. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 3.1. pont *e)* pontja szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet alkalmazandó követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a termék e követelményeknek való megfelelését.

3.3.4. Az ellenőrzést végző csoport döntéséről haladéktalanul, írásban kell értesíteni a gyártót. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés alapján levont következtetéseket és az indokolással ellátott értékelési döntést.

3.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit és fenntartja a rendszert, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

3.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

3.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van-e szükség.

3.5.2. A bejelentett szervezet döntéséről haladéktalanul, írásban értesíti a gyártót. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés alapján levont következtetéseket és az indokolással ellátott értékelési döntést.

4. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

4.1. A felügyelet célja megbizonyosodni arról, hogy a gyártó teljesíti-e a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

4.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet képviselője értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

b) minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről szóló jelentések.

4.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

4.4. Ezen túlmenően a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál. Az ilyen további látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatási rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a látogatások alkalmával:

a) a nyomástartó berendezés kategóriáját,

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit,

c) a helyreállító intézkedések nyomonkövetését,

d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket,

e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

4.5. A váratlan látogatások során a bejelentett szervezet, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. A bejelentett szervezet elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó minden olyan terméken feltünteti a CE megfelelőségi jelölést a bejelentett szervezet azonosító számát, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely eleget tesz e rendelet vonatkozó követelményeinek.

5.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot készít.

VI. D1 MODUL: A GYÁRTÁSI FOLYAMAT MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSA

1. A gyártási folyamat minőségbiztosítása az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 4. és a 7. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és az EU megfelelőségi nyilatkozatban kijelenti, hogy az érintett nyomástartó berendezés megfelel e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **A műszaki dokumentáció**

2.1. A műszaki dokumentációt a gyártó állítja össze.

2.2. A dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel a vonatkozó követelményeknek, és tartalmazza a kockázatok elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – ismerteti a termék tervét, gyártását és működését.

2.3. A műszaki dokumentáció, amennyiben alkalmazható, legalább a következő elemeket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) e rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei; valamint

f) vizsgálati jelentések.

2.4. A gyártó a nyomástartó berendezés forgalomba hozatalát követő tíz éven keresztül megőrzi a műszaki dokumentációt a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából.

3. **Gyártás**

A gyártó a 4. pontban meghatározott módon minőségbiztosítási rendszert működtet az érintett nyomástartó berendezés gyártása, az érintett nyomástartó berendezés mint végtermék ellenőrzése és vizsgálata céljából, a gyártót pedig az 5. pontban meghatározott módon felügyelik.

4. **Minőségbiztosítási rendszer**

4.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését. A kérelem a következőket tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő neve és címe is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a nyomástartó berendezés tervezett típusának összes lényeges adata;

d) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

e) a 2. pont szerinti műszaki dokumentáció.

4.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a nyomástartó berendezés megfeleljen e rendelet vonatkozó követelményeinek.

4.2.1. A gyártó által elfogadott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszeres és rendezett módon dokumentálni kell írott irányvonalak, eljárások és utasítások formájában. A minőségbiztosítási rendszer e dokumentációja lehetővé teszi a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és nyilvántartások következetes értelmezését.

4.2.2. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a nyomástartó berendezések minőségére vonatkozóan;

b) az *a)* pontban foglaltaknak megfelelő gyártási, minőségellenőrzési és minőségbiztosítási módszerek, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket használni fognak, különösen az alkatrészek 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint jóváhagyott állandó kötéseinek létrehozására használt eljárások:

ba) a gyártás előtt, közben és után végzendő vizsgálatok, valamint ezek elvégzésének gyakorisága;

bb) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint vállaló személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések;

c) az előírt termékminőség elérésének és a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközök.

4.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e az 5.2. pont szerinti követelményeknek. A minőségbiztosítási rendszer vonatkozó harmonizált szabványnak megfelelő elemeiről vélelmezni kell, hogy megfelelnek az 5.2. pont szerinti párhuzamos követelményeknek.

4.3.1. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés kiterjed a gyártó telephelyén tett értékelési szemlére is.

4.3.2. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 2. pont szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet alkalmazandó követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a nyomástartó berendezés e követelményeknek való megfelelését.

A döntésről értesíteni kell a gyártót. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással alátámasztott határozatot.

4.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit, és a rendszert fenntartja, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

4.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan írásban tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

4.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e az 5.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van-e szükség.

4.5.2. Döntéséről értesítenie kell a gyártót. Az értesítés tartalmazza a vizsgálat eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással ellátott határozatot.

5. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

5.1. A felügyelet célja annak megállapítása, hogy a gyártó teljesíti-e a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

5.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja,

b) a 2. pont szerinti műszaki dokumentáció,

c) minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről szóló jelentések.

5.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

5.4. Ezen túlmenően a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál. Az ilyen további látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatási rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a látogatások alkalmával:

a) a nyomástartó berendezés kategóriáját,

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit,

c) a helyreállító intézkedések nyomon követését,

d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket,

e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

5.5. A váratlan látogatások során a bejelentett szervezet, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. A bejelentett szervezet elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést.

6. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

6.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely eleget tesz e rendelet követelményeinek.

6.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

VII. E MODUL: TÍPUSMEGFELELÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSA ALAPJÁN

1. A nyomástartó berendezés minőségbiztosításán alapuló típusmegfelelőség a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 2. és az 5. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja azt, és nyilatkozik arról, hogy az érintett nyomástartó berendezés megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó jóváhagyott minőségbiztosítási rendszert működtet az érintett nyomástartó berendezés mint végtermék 3. pontban meghatározott ellenőrzése és vizsgálata tekintetében, és aláveti magát a 4. pontban meghatározott felügyeletnek.

3. **Minőségbiztosítási rendszer**

3.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését. A kérelem tartalmazza:

a) a gyártó nevét és címét, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő nevét és címét is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a nyomástartó berendezés tervezett típusának összes lényeges adatát;

d) a minőségbiztosítási rendszerrel kapcsolatos dokumentációt;

e) a jóváhagyott típus műszaki dokumentációját és az EU-típusvizsgálati tanúsítvány egy példányát.

3.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a termékek megfeleljenek az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.2.1. A gyártó által elfogadott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszeres és rendezett módon dokumentálni kell írott irányvonalak, eljárások és utasítások formájában, amelyek lehetővé teszik a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és nyilvántartások következetes értelmezését.

3.2.2. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a termékek minőségére vonatkozóan;

b) a gyártás után elvégzendő vizsgálatok;

c) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését a 3. melléklet 3.1.2. vagy 3.1.3. pontja szerint vállaló személyzet esetében;

d) a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközök.

3.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek. A vonatkozó harmonizált szabvány megfelelő előírásait teljesítő minőségbiztosítási rendszer elemei tekintetében a bejelentett szervezet vélelmezi az ezeknek a követelményeknek való megfelelést.

3.3.1. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezés releváns területének és a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés kiterjed a gyártó telephelyén tett értékelési szemlére is.

3.3.2. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 3.1. pont *e)* pontja szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet alkalmazandó követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a nyomástartó berendezés e követelményeknek való megfelelését.

3.3.3. Az ellenőrző csoport írásban értesíti a gyártót az ellenőrzés eredményéről és az értékelésről szóló, indokolással alátámasztott határozatban.

3.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit, és a rendszert fenntartja, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

3.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan írásban tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

3.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van-e szükség.

3.5.2. A bejelentett szervezetnek értesítenie kell a gyártót a vizsgálat eredményéről és meg kell küldenie az értékelésről szóló, indokolással ellátott határozatot.

4. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

4.1. A felügyelet célja megbizonyosodni arról, hogy a gyártó teljesíti-e a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

4.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

b) műszaki dokumentáció;

c) minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről szóló jelentések.

4.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

4.4. Ezen túlmenően a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál.

4.4.1. További váratlan látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatáskezelési rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a váratlan látogatások alkalmával:

a) a nyomástartó berendezés kategóriáját,

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit,

c) a helyreállító intézkedések nyomon követését,

d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket,

e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

4.4.2. A váratlan látogatások során a bejelentett szervezet, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. A bejelentett szervezet elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely eleget tesz e rendelet vonatkozó követelményeinek.

5.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

VIII. E1 MODUL: A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉS MINT VÉGTERMÉK ELLENŐRZÉSÉN ÉS VIZSGÁLATÁN ALAPULÓ MINŐSÉG-BIZTOSÍTÁS

1. A nyomástartó berendezés, mint végtermék ellenőrzésén és vizsgálatán alapuló minőségbiztosítás az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 4. és a 7. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja azt, és nyilatkozik arról, hogy az érintett nyomástartó berendezés megfelel e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

2. **A műszaki dokumentáció**

2.1. A műszaki dokumentációt a gyártó állítja össze.

2.2. A műszaki dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e a vonatkozó követelményeknek, és tartalmazza a veszélyek megfelelő elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza a vonatkozó követelményeket, és kiterjed a nyomástartó berendezés tervezésére, gyártására és üzemeltetésére.

2.3. A műszaki dokumentáció legalább a következőket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírását;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási tervét, gyártási rajzait és diagramjait;

c) e rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírásokat és magyarázatokat;

d) az egészben vagy részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) alkalmazott, az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* hivatkozással közzétett, harmonizált szabványok jegyzéke, illetve, amennyiben nem alkalmazzák az említett harmonizált szabványokat, akkor azoknak a megoldásoknak az ismertetése, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítéséhez alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei; valamint

f) vizsgálati jelentések.

2.4. A gyártó a nyomástartó berendezés forgalomba hozatalát követően tíz évig megőrzi a műszaki dokumentációt a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából.

3. **Gyártás**

A gyártó jóváhagyott minőségbiztosítási rendszert működtet a nyomástartó berendezés, mint végtermék 4. pontban meghatározott ellenőrzése és vizsgálata tekintetében, és aláveti magát az 5. pontban meghatározott felügyeletnek.

4. **Minőségbiztosítási rendszer**

4.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését.

A kérelem tartalmazza:

a) a gyártó nevét és címét, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő nevét és címét is;

b) írásos nyilatkozatot arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a nyomástartó berendezés tervezett típusának összes lényeges adatát;

d) a minőségbiztosítási rendszerre vonatkozó dokumentációt; valamint

e) a 2. pont szerinti műszaki dokumentációt.

4.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a nyomástartó berendezés megfeleljen e rendelet vonatkozó követelményeinek.

4.2.1. A minőségbiztosítási rendszer keretében minden nyomástartó berendezést vizsgálni kell, és végre kell hajtani a 40. § szerinti vonatkozó szabványban meghatározott megfelelő vagy azokkal egyenértékű vizsgálatokat és különösen a 3. melléklet 3.2. pontja szerinti átvételi eljárást annak ellenőrzése végett, hogy az megfelel-e e rendelet vonatkozó követelményeinek.

4.2.2. A gyártó által elfogadott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszeres és rendezett módon dokumentálni kell írott irányvonalak, eljárások és utasítások formájában. A minőségbiztosítási rendszer e dokumentációja lehetővé teszi a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és nyilvántartások következetes értelmezését.

4.2.3. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a nyomástartó berendezések minőségére vonatkozóan;

b) az alkatrészek állandó kötéseinél használt, a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint jóváhagyott eljárások;

c) a gyártás után elvégzendő vizsgálatok;

d) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint vállaló személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések;

e) a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközök.

4.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e a 4.2. pont szerinti követelményeknek.

4.3.1. A vonatkozó harmonizált szabvány megfelelő előírásait teljesítő minőségbiztosítási rendszer elemei tekintetében a bejelentett szervezet vélelmezi az e követelményeknek való megfelelést.

4.3.2. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezés releváns területének és a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés kiterjed a gyártó telephelyén tett értékelési szemlére is.

4.3.3. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 2. pont szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a nyomástartó berendezés e követelményeknek való megfelelését.

4.3.4. A döntésről értesíteni kell a gyártót. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással alátámasztott határozatot.

4.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit, és fenntartja a rendszert, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

4.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

4.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e a 4.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van-e szükség.

4.5.2. Döntéséről értesítenie kell a gyártót. Az értesítés tartalmazza a vizsgálat eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással ellátott határozatot.

5. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

5.1. A felügyelet célja megbizonyosodni arról, hogy a gyártó teljesíti-e a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

5.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet képviselője értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja,

b) a 2. pont szerinti műszaki dokumentáció,

c) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálatok adatai, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről szóló jelentések.

5.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

5.4. Ezen túlmenően a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál. A további váratlan látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatási rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a váratlan látogatások alkalmával:

a) a berendezés kategóriáját,

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit,

c) a helyreállító intézkedések nyomon követését,

d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket,

e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

5.5. A váratlan látogatások során a bejelentett szervezet szükség esetén, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. A bejelentett szervezet elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést.

6. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

6.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely eleget tesz e rendelet alkalmazandó követelményeinek.

6.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik modelljére vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

IX. F MODUL: TÍPUSMEGFELELŐSÉG A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉS ELLENŐRZÉSE ALAPJÁN

1. A nyomástartó berendezés ellenőrzésén alapuló típusmegfelelőség a megfelelőségi eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 2. és az 5. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és nyilatkozik arról, hogy a 3. pont rendelkezéseinek hatálya alá tartozó, érintett nyomástartó berendezés megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és megfelel e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak figyelemmel kísérése biztosítsa, hogy a gyártott termékek megfeleljenek az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt jóváhagyott típusnak, és e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3. **Ellenőrzés**

Egy, a gyártó választása szerinti bejelentett szervezet végrehajtja a megfelelő vizsgálatokat és ellenőrzéseket, annak ellenőrzése érdekében, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt jóváhagyott típusnak és e rendelet vonatkozó követelményeinek.

Az annak ellenőrzésére szolgáló vizsgálatokat és ellenőrzéseket, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e a vonatkozó követelményeknek, minden terméken el kell végezni.

4. **A megfelelőség ellenőrzése minden nyomástartó berendezés vizsgálata és tesztelése által**

4.1. Minden nyomástartó berendezést egyenként meg kell vizsgálni, és a vonatkozó harmonizált szabványban meghatározott vagy azokkal egyenértékű vizsgálatokat kell végezni rajtuk annak igazolása érdekében, hogy a nyomástartó berendezések megfelelnek az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt jóváhagyott típusnak és e rendelet megfelelő követelményeinek. Harmonizált szabvány hiányában a bejelentett szervezet dönt arról, hogy mely vizsgálatokat kell elvégezni.

4.1.1. A bejelentett szervezet különösen:

a) ellenőrzi, hogy az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését vállaló személyzetet minősítették vagy jóváhagyták a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontja szerint;

b) ellenőrzi az anyag gyártója által a 3. melléklet 4.3. pontja szerint kiadott tanúsítványt;

c) elvégzi vagy elvégezteti a 3. melléklet 3.2. pont szerinti átvételi ellenőrzést és nyomáspróbát, valamint a biztonsági berendezések vizsgálatát, ha vannak.

4.2. A bejelentett szervezet az elvégzett vizsgálatok tekintetében megfelelőségi tanúsítványt ad ki, és elhelyezi vagy saját felelősségére elhelyezteti az azonosító számát minden jóváhagyott nyomástartó berendezésen.

4.3. A gyártó a megfelelőségi tanúsítványokat a nyomástartó berendezés forgalomba hozatala után tíz évig megőrzi a piacfelügyeleti hatóság által történő ellenőrzés céljából.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és – a 3. pont szerinti bejelentett szervezet felelősségére – a bejelentett szervezet azonosító számát, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt jóváhagyott típusnak, és amely eleget tesz e rendelet vonatkozó követelményeinek.

5.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik mintájára vonatkozóan írásos EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki, és azt a nyomástartó berendezés forgalomba hozatala után tíz évig megőrzi a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat azonosítja azt a nyomástartó berendezés, amely tekintetében a nyilatkozatot kiállították.

5.2.1. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat egy példányát a piacfelügyeleti hatóság kérésére hozzáférhetővé kell tenni.

5.2.2. A 3. pont szerinti bejelentett szervezet beleegyezése és felelőssége mellett a bejelentett szervezet azonosító számát a gyártó is feltüntetheti a nyomástartó berendezésen.

6. A gyártó – a bejelentett szervezet beleegyezése és felelőssége mellett – a gyártási eljárás során feltüntetheti a bejelentett szervezet azonosító számát a nyomástartó berendezésen.

7. **Meghatalmazott képviselő**

A gyártó kötelezettségei a gyártó nevében és felelősségére eljáró meghatalmazott képviselője révén is teljesíthetőek, amennyiben ez szerepel a megbízásban. A meghatalmazott képviselő azonban nem teljesítheti a gyártó 2. pont szerinti kötelezettségeit.

X. G MODUL: EGYEDI ELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG

1. Az egyedi termékellenőrzésen alapuló megfelelőség az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2., a 3. és az 5. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja azt, és nyilatkozik arról, hogy a nyomástartó berendezés megfelel e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **A műszaki dokumentáció**

2.1. A műszaki dokumentációt a gyártó összeállítja, és a 4. pont szerinti bejelentett szervezet rendelkezésére bocsátja.

2.2. A dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e a vonatkozó követelményeknek, és tartalmazza a veszélyek megfelelő elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – amennyire ez az értékelés szempontjából szükséges a nyomástartó berendezés tervezését, gyártását és üzemeltetését.

2.3. A műszaki dokumentáció, értelemszerűen, legalább a következőket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) e rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) az egészben vagy részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) alkalmazott, az Európai Unió Hivatalos Lapjában hivatkozással közzétett, harmonizált szabványok jegyzéke, illetve, amennyiben nem alkalmazzák az említett harmonizált szabványokat, akkor azoknak a megoldásoknak az ismertetése, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítéséhez alkalmaztak;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;

f) vizsgálati jelentések;

g) a lényeges részletek a gyártási és vizsgálati eljárások jóváhagyásával, valamint az érintett személyzet képesítésével vagy jóváhagyásával kapcsolatban, a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontja szerint.

2.4. A gyártó a nyomástartó berendezés forgalomba hozatalát követő tíz éven keresztül megőrzi a műszaki dokumentációt a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából.

3. **Gyártás**

A gyártó minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak figyelemmel kísérése biztosítsa, hogy a gyártott nyomástartó berendezés megfeleljen e rendelet vonatkozó követelményeinek.

4. **Ellenőrzés**

4.1. Egy, a gyártó választása szerinti bejelentett szervezet elvégzi vagy elvégezteti az említett harmonizált szabványban meghatározott vagy azokkal egyenértékű vizsgálatokat annak érdekében, hogy ellenőrizze a nyomástartó berendezés e rendelet vonatkozó követelményeinek való megfelelőségét. Harmonizált szabvány hiányában az érintett bejelentett szervezet dönt arról, hogy mely más műszaki előírásokon alapuló vizsgálatokat kell elvégezni.

4.2. A bejelentett szervezet különösen:

a) megvizsgálja a műszaki dokumentációt a tervezési és gyártási eljárásokra figyelemmel;

b) értékeli a felhasznált anyagokat, ha azok nem felelnek meg a vonatkozó harmonizált szabványoknak vagy a nyomástartó berendezések anyagaira vonatkozó európai anyagjóváhagyásnak, és ellenőrzi az anyag gyártója által a 3. melléklet 4.3. pontja szerint kiadott tanúsítványokat;

c) jóváhagyja a nyomástartó berendezések alkatrészeinek állandó kötéseivel kapcsolatos eljárásokat, illetve ellenőrzi, hogy azokat jóváhagyták-e a 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint;

d) ellenőrzi a 3. melléklet 3.1.2. és 3.1.3. pontja szerint kötelező minősítéseket és jóváhagyásokat;

e) elvégzi a 3. melléklet 3.2.1. pontja szerinti átvételi ellenőrzést, elvégzi vagy elvégezteti a 3. melléklet 3.2.2. pontja szerinti nyomáspróbát, valamint a biztonsági berendezések vizsgálatát, ha vannak.

4.3. A bejelentett szervezet az elvégzett vizsgálatok tekintetében megfelelőségi tanúsítványt ad ki, és elhelyezi, vagy saját felelősségére elhelyezteti az azonosító számát a jóváhagyott nyomástartó berendezésen. A gyártó a tanúsítványt a nyomástartó berendezés forgalomba hozatala után tíz évig megőrzi a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely eleget tesz e rendelet követelményeinek.

5.2. A gyártó EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

XI. H MODUL: A TELJES MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSON ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG

1. A teljes minőségbiztosításon alapuló megfelelőség az a megfelelőségértékelési eljárás, amellyel a gyártó eleget tesz a 2. és az 5. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja azt, és nyilatkozik arról, hogy az érintett nyomástartó berendezés megfelel e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó jóváhagyott minőségbiztosítási rendszert üzemeltet a nyomástartó berendezés 3. pontban meghatározott tervezése, gyártása, a nyomástartó berendezés mint végtermék ellenőrzése és vizsgálata tekintetében, és aláveti magát a 4. pontban meghatározott felügyeletnek.

3. **Minőségbiztosítási rendszer**

3.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését. A kérelem tartalmazza:

a) a gyártó nevét és címét, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő nevét és címét is;

b) a műszaki dokumentációt, a gyártásra szánt nyomástartó berendezés minden kategóriájának egy-egy mintájára vonatkozóan, ami legalább a következőket tartalmazza:

ba) a nyomástartó berendezés általános leírását;

bb) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terveit, gyártási rajzait és diagramjait;

bc) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatokat;

bd) az egészében vagy részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) alkalmazott harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve, ahol nem alkalmazzák az említett harmonizált szabványokat, az e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek a teljesítéséhez elfogadott megoldások leírásait;

be) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményeit;

bf) vizsgálati jelentéseket;

c) a minőségbiztosítási rendszerre vonatkozó dokumentációt; valamint

d) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be.

3.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a nyomástartó berendezés megfeleljen e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.2.1. A gyártó által elfogadott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszeres és rendezett módon dokumentálni kell írásos irányvonalak, eljárások és utasítások formájában. A minőségbiztosítási rendszer dokumentációja lehetővé teszi a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és jelentések következetes értelmezését.

3.2.2. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a tervezésre és a termékminőségre vonatkozóan;

b) az alkalmazandó műszaki tervezési előírások, a szabványokat is ideértve, és amennyiben a vonatkozó harmonizált szabványokat nem alkalmazzák teljes mértékben, azok az eszközök; amelyeket e rendelet nyomástartó berendezésekre vonatkozó alapvető követelményeinek teljesítése érdekében használnak;

c) azok a tervezés-ellenőrzési és -igazolási technikák, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket a szabályozott termékkategóriába tartozó nyomástartó berendezések tervezése során használnak, különös tekintettel a 3. melléklet 4. pontja szerinti anyagokra;

d) az ezeknek megfelelő gyártási, minőség-ellenőrzési és minőségbiztosítási módszerek, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket használni fognak, különösen az alkatrészek 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint jóváhagyott állandó kötéseinek létrehozására használt eljárások;

e) a gyártás előtt, közben és után végzendő vizsgálatok, valamint ezek elvégzésének gyakorisága;

f) a minőségbiztosítási feljegyzések, így például ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését a 3. melléklet 3.1.2. vagy 3.1.3. pontja szerint vállaló személyzet esetében;

g) az előírt tervezési minőség és a nyomástartó berendezés minőségének, valamint a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközök.

3.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek. A vonatkozó harmonizált szabvány előírásait teljesítő minőségbiztosítási rendszer elemei tekintetében a bejelentett szervezet vélelmezi az ezeknek a követelményeknek való megfelelést.

3.3.1. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés kiterjed a gyártó telephelyén tett értékelési szemlére is.

3.3.2. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 3.1. pont *b)* pontja szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet alkalmazandó követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a nyomástartó berendezés e követelményeknek való megfelelését.

3.3.3. A gyártót vagy meghatalmazott képviselőjét írásban értesítik a döntésről. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással alátámasztott határozatot.

3.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit, és a rendszert fenntartja, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

3.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

3.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van szükség.

3.5.2. A bejelentett szervezet indokolással ellátott határozatában értesíti a gyártót a vizsgálat eredményéről és az értékelésről .

4. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

4.1. A felügyelet célja megbizonyosodni arról, hogy a gyártó teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

4.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet képviselője értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

b) a minőségbiztosítási rendszer tervezési részében előirányozott minőségbiztosítási feljegyzések, például az elemzések, számítások, vizsgálatok eredményei;

c) a minőségbiztosítási rendszer gyártási részében előirányozott minőségbiztosítási feljegyzések, például az ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, a kalibrálási adatok, az érintett személyzet képzettségével kapcsolatos jelentések.

4.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

4.4. Emellett a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál.

4.4.1. A további váratlan látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatási rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a váratlan látogatások alkalmával:

a) a berendezés kategóriáját;

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit;
c) a helyreállító intézkedések nyomon követését;
d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket;
e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

4.4.2. Az ilyen látogatások során a bejelentett szervezet szükség esetén, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. Elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést is.

5. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

5.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely eleget tesz e rendelet alkalmazandó követelményeinek.

5.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik mintájára vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

XII. H1 MODUL: TELJES MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSON ÉS TERVVIZSGÁLATON ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG

1. A teljes minőségbiztosításon és tervvizsgálaton alapuló megfelelőség, valamint az átvételi eljárás különleges felügyelete együttesen azt a megfelelőségértékelési eljárást alkotják, amellyel a gyártó eleget tesz a 2. és 6. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja azt, és nyilatkozik arról, hogy az érintett nyomástartó berendezés megfelel e rendelet vonatkozó követelményeinek.

2. **Gyártás**

A gyártó jóváhagyott minőségbiztosítási rendszert üzemeltet a termék 3. pontban meghatározott gyártása, a termék, mint végtermék ellenőrzése és vizsgálata tekintetében, és aláveti magát az 5. pontban meghatározott felügyeletnek. A nyomástartó berendezés műszaki tervezésének alkalmasságát a 4. pont rendelkezéseinek megfelelően kell megvizsgálni.

3. **Minőségbiztosítási rendszer**

3.1. A gyártó az általa választott bejelentett szervezetnél az érintett nyomástartó berendezéssel kapcsolatban kérelmezi minőségbiztosítási rendszere értékelését. A kérelem az alábbiakat tartalmazza:
a) a gyártó neve és címe, és amennyiben a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, a meghatalmazott képviselő neve és címe is;
b) műszaki dokumentáció, a gyártásra szánt nyomástartó berendezés minden kategóriájának egy-egy mintájára vonatkozóan, legalább a következőket tartalmazza:
ba) a nyomástartó berendezés általános leírása;
bb) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;
bc) e rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;
bd) az egészében vagy részben alkalmazott harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve, ahol nem alkalmazzák az említett harmonizált szabványokat, az e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek a teljesítéséhez elfogadott megoldások leírásai. A csak részben alkalmazott harmonizált szabványok esetében a műszaki dokumentáció feltünteti, hogy mely részeket alkalmazták;
be) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;
bf) vizsgálati jelentések;
c) a minőségbiztosítási rendszerrel kapcsolatos dokumentáció;

d) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be.

3.2. A minőségbiztosítási rendszer biztosítja, hogy a nyomástartó berendezés megfeleljen e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.2.1. A gyártó által elfogadott összes elemet, követelményt és rendelkezést rendszeres és rendezett módon dokumentálni kell írott írásos irányvonalak, eljárások és utasítások formájában. A minőségbiztosítási rendszer e dokumentációja lehetővé teszi a minőségbiztosítási programok, tervek, kézikönyvek és nyilvántartások következetes értelmezését.

3.2.2. A dokumentáció különösen a következők részletes leírását tartalmazza:

a) minőségbiztosítási célkitűzések és szervezeti felépítés, a vezetőség felelőssége és hatásköre a tervezésre és a termékminőségre vonatkozóan;

b) az alkalmazandó műszaki tervezési előírások, a szabványokat is ideértve, és amennyiben a vonatkozó harmonizált szabványokat nem fogják teljes mértékben alkalmazni, azok az eszközök; amelyeket e rendelet nyomástartó berendezésekre vonatkozó alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében használnak;

c) azok a tervezés-ellenőrzési és -igazolási technikák, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket a szabályozott termékkategóriába tartozó nyomástartó berendezések tervezése során használnak, különös tekintettel a 3. melléklet 4. pontja szerinti anyagokra;

d) az ezeknek megfelelő gyártási, minőségellenőrzési és minőségbiztosítási módszerek, eljárások és módszeres intézkedések, amelyeket használni fognak, különösen az alkatrészek 3. melléklet 3.1.2. pontja szerint jóváhagyott állandó kötéseinek létrehozására használt eljárások;

e) a gyártás előtt, közben és után végzendő vizsgálatok, valamint ezek elvégzésének gyakorisága;

f) a minőségbiztosítási feljegyzések, ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről vagy jóváhagyásáról szóló jelentések, különösen az alkatrészek állandó kötéseinek elkészítését és a roncsolásmentes vizsgálatok elvégzését a 3. melléklet 3.1.2. vagy 3.1.3. pontja szerint vállaló személyzet esetében

g) az előírt tervezési minőség és a nyomástartó berendezés minőségének, valamint a minőségbiztosítási rendszer hatékony működésének figyelemmel kísérésére szolgáló eszközök.

3.3. A bejelentett szervezet értékeli a minőségbiztosítási rendszert annak meghatározása végett, hogy az megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek.

3.3.1. A vonatkozó harmonizált szabvány megfelelő előírásait teljesítő minőségbiztosítási rendszer elemei tekintetében a bejelentett szervezet vélelmezi az ezeknek a követelményeknek való megfelelést. A minőségirányítási rendszerekkel kapcsolatos tapasztalatok mellett az ellenőrzést végző csoport legalább egy tagja kellő tapasztalattal kell, hogy rendelkezzen a nyomástartó berendezések releváns területének és a nyomástartó berendezések érintett technológiájának értékelésében, valamint ismernie kell e rendelet vonatkozó rendelkezéseit. Az ellenőrzés kiterjed a gyártó telephelyén tett értékelési szemlére is.

3.3.2. Az ellenőrzést végző csoport felülvizsgálja a 3.1. pont *b)* pontja szerinti műszaki dokumentációt annak ellenőrzése érdekében, hogy a gyártó képes-e meghatározni e rendelet alkalmazandó követelményeit, és el tudja-e végezni az ahhoz szükséges vizsgálatokat, hogy biztosíthassa a nyomástartó berendezés e követelményeknek való megfelelését.

3.3.3. A gyártót vagy meghatalmazott képviselőjét értesítik a döntésről.

3.3.4. Az értesítés tartalmazza az ellenőrzés eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással alátámasztott határozatot.

3.4. A gyártó vállalja, hogy teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből fakadó kötelezettségeit, és a rendszert fenntartja, hogy az megfelelő és hatékony maradjon.

3.5. A gyártó a minőségbiztosítási rendszer bármilyen szándékolt módosításáról folyamatosan tájékoztatja azt a bejelentett szervezetet, amely jóváhagyta a minőségbiztosítási rendszert.

3.5.1. A bejelentett szervezet értékeli a javasolt módosításokat, és eldönti, hogy a módosított minőségbiztosítási rendszer a továbbiakban is megfelel-e a 3.2. pont szerinti követelményeknek, vagy új értékelésre van szükség.

3.5.2. A bejelentett szervezet döntéséről értesíti a gyártót. Az értesítés tartalmazza a vizsgálat eredményeit és az értékelésről szóló, indokolással ellátott határozatot.

3.6. A bejelentett szervezet tájékoztatja a kijelölő hatóságot a minőségbiztosítási rendszerek általa kiadott vagy visszavont jóváhagyásairól, továbbá – rendszeres időközönként vagy kérésre – elérhetővé teszi a kijelölő hatóság számára a minőségbiztosítási rendszerek elutasított, felfüggesztett vagy más módon korlátozott jóváhagyásainak jegyzékét.

3.6.1. A bejelentett szervezet tájékoztatja a többi bejelentett szervezetet a minőségbiztosítási rendszerek általa elutasított, felfüggesztett, visszavont vagy más módon korlátozott jóváhagyásairól, valamint kérésre a minőségbiztosítási rendszerek általa kiadott jóváhagyásairól.

4. **Tervvizsgálat**

4.1. A gyártó tervvizsgálati kérelmet nyújt be a 3.1. pont szerinti bejelentett szervezethez a nyomástartó berendezés minden egyes darabja tekintetében, amennyiben azok nem képezték korábbi tervvizsgálat tárgyát.

4.2. A kérelem lehetővé teszi a nyomástartó berendezés tervének, gyártásának és működésének megértését, valamint e rendelet követelményeinek való megfelelőségének értékelését. A kérelem a következőket tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a műszaki dokumentáció;

d) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;

e) vizsgálati jelentések; valamint

f) a műszaki tervezés megfelelőségét alátámasztó bizonyíték,ami magában foglal minden felhasznált dokumentumot, különösen, ha a vonatkozó harmonizált szabványokat nem kimerítően alkalmazták, és tartalmazza – amennyiben az szükséges – a gyártó megfelelő laboratóriumában vagy más vizsgálati laboratóriumban a gyártó nevében és felelősségi körében elvégzett vizsgálatok eredményeit.

4.2.1. A 4.2. *c)* alpontja szerinti műszaki dokumentáció lehetővé teszi annak értékelését, hogy a nyomástartó berendezés megfelel-e a vonatkozó követelményeknek, és tartalmazza a veszélyek megfelelő elemzését és értékelését. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – amennyire ez az értékelés szempontjából szükséges – a nyomástartó berendezés tervezését és üzemeltetését. A műszaki dokumentáció, értelemszerűen, legalább a következőket tartalmazza:

a) a nyomástartó berendezés általános leírása;

b) az alkatrészek, alegységek, kapcsolási körök összeállítási terve, gyártási rajzai és diagramjai;

c) a rajzok és diagramok, illetve a nyomástartó berendezés működésének megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok;

d) az egészben vagy részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) alkalmazott, az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* hivatkozással közzétett, harmonizált szabványok jegyzéke, illetve amennyiben nem alkalmazzák ezeket a harmonizált szabványokat, akkor azoknak a megoldásoknak az ismertetése, amelyeket e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek teljesítéséhez alkalmaztak.

4.3. A bejelentett szervezet megvizsgálja a kérelmet, és amennyiben a terv megfelel e rendelet nyomástartó berendezésekre vonatkozó követelményeinek, a bejelentett szervezet EU-tervvizsgálati tanúsítványt ad ki a gyártónak. A tanúsítvány tartalmazza a gyártó nevét és címét, a vizsgálat következtetéseit, érvényességének feltételeit és a jóváhagyott terv azonosításához szükséges adatokat. A tanúsítványnak egy vagy több melléklete is lehet.

4.3.1. A tanúsítvány és mellékletei tartalmaznak minden olyan vonatkozó információt, amelyek lehetővé teszik annak értékelését, hogy a gyártott termék megfelel-e a vizsgált tervnek, továbbá amelyek lehetővé teszik az üzemelés közbeni ellenőrzést.

4.3.2. Amennyiben a terv nem felel meg e rendelet vonatkozó követelményeinek, a bejelentett szervezet megtagadja a tervvizsgálati tanúsítvány kiadását, és a visszautasítás részletes indoklása mellett tájékoztatja erről a kérelmezőt.

4.4. A bejelentett szervezet a tudomány általánosan elismert állásának valamennyi olyan változásáról tájékozódik, amely azt jelzi, hogy a jóváhagyott terv a továbbiakban nem felelhet meg e rendelet vonatkozó követelményeinek, és meghatározza, hogy az ilyen változások további vizsgálatot igényelnek-e. Amennyiben igen, a bejelentett szervezet írásban tájékoztatja erről a gyártót.

4.4.1. A gyártó értesíti az EU-tervvizsgálati tanúsítványt kibocsátó bejelentett szervezetet a jóváhagyott típus minden olyan módosításáról, amely befolyásolhatja a nyomástartó berendezésnek e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek való megfelelését vagy a tanúsítvány érvényességének feltételeit. Az ilyen módosítás az eredeti EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiegészítése formájában egy újabb jóváhagyást tesz szükségessé az EU-tervvizsgálati tanúsítványt kiadó bejelentett szervezet részéről.

4.5. A bejelentett szervezet írásban tájékoztatja a kijelölő hatóságot az általa kiadott vagy visszavont EU-tervvizsgálati tanúsítványokról és ezek kiegészítéseiről, továbbá – külön jogszabály előírása alapján vagy kérésre – a kijelölő hatóság rendelkezésére bocsátja az elutasított, felfüggesztett vagy más módon korlátozott tanúsítványok és kiegészítések jegyzékét.

4.5.1. A bejelentett szervezet tájékoztatja a többi bejelentett szervezetet az általa elutasított, visszavont, felfüggesztett vagy más módon korlátozott EU-tervvizsgálati tanúsítványokról és kiegészítésekről, továbbá – kérésre – a kibocsátott tanúsítványokról és kiegészítésekről.

4.5.2. A Bizottság, a tagállamok és a többi bejelentett szervezet – kérésre – megkaphatják az EU-tervvizsgálati tanúsítványok és kiegészítéseik egy példányát. Kérésre a Bizottság és a tagállamok megkaphatják a műszaki dokumentáció és a bejelentett szervezet által végzett vizsgálatok eredményeinek egy példányát.

4.5.3. A bejelentett szervezet a tanúsítvány érvényességének végéig megőrzi az EU-tervvizsgálati tanúsítvány, a tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek egy példányát, valamint a gyártó által benyújtott dokumentációt tartalmazó műszaki dokumentációt.

4.6. A gyártó az EU-tervvizsgálati tanúsítvány, a tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek egy példányát a piacfelügyeleti hatóság számára történő bemutatás céljából megőrzi a műszaki dokumentációval együtt a nyomástartó berendezés forgalomba hozatala után tíz évig.

5. **Felügyelet a bejelentett szervezet felelősségi körében**

5.1. A felügyelet célja megbizonyosodni arról, hogy a gyártó teljesíti a jóváhagyott minőségbiztosítási rendszerből eredő kötelezettségeit.

5.2. A gyártó lehetővé teszi, hogy a bejelentett szervezet képviselője értékelés céljából beléphessen a gyártás, az ellenőrzés, a vizsgálat és a raktározás helyszíneire, és biztosítja számára a szükséges információkat, különösen a következőket:

a) a minőségbiztosítási rendszer dokumentációja;

b) a minőségbiztosítási rendszer tervezési részében előirányzott minőségbiztosítási feljegyzések, így az elemzések, számítások, vizsgálatok eredményei;

c) a minőségbiztosítási rendszer gyártási részében előirányzott minőségbiztosítási feljegyzések, így az ellenőrzési jelentések adatai és a vizsgálati adatok, a kalibrálási adatok, az érintett személyzet képesítéséről szóló jelentések.

5.3. A bejelentett szervezet időszakos ellenőrzéseket végez, hogy megbizonyosodjék arról, hogy a gyártó fenntartja és alkalmazza a minőségbiztosítási rendszert, és ellenőrzési jelentést ad a gyártónak. Az időszakos ellenőrzéseket olyan gyakorisággal kell végezni, hogy háromévente teljes újraértékelésre kerüljön sor.

5.4. Emellett a bejelentett szervezet váratlan látogatásokat is tehet a gyártónál.

5.4.1. A további váratlan látogatások szükségességének és gyakoriságának meghatározása a bejelentett szervezet által működtetett látogatáskezelési rendszer alapján történik. Különösen a következő tényezőket kell figyelembe venni a váratlan látogatások alkalmával:

a) a berendezés kategóriáját;

b) a korábbi felügyeleti látogatások eredményeit;

c) a helyreállító intézkedések nyomon követését;

d) a rendszer jóváhagyásával kapcsolatos különleges feltételeket;

e) a gyártás megszervezésének, irányvonalainak vagy technikáinak jelentős megváltozását.

5.4.2. Az ilyen látogatások során a bejelentett szervezet, ha az szakmai szempontból indokolt, a minőségbiztosítási rendszer helyes működésének igazolására termékvizsgálatokat végezhet vagy végeztethet. Elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést is.

5.5. A 3. melléklet 3.2. pontja szerinti átvételi ellenőrzésre a bejelentett szervezet váratlan látogatásainak formájában megvalósuló fokozott felügyelet vonatkozik. E látogatások során a bejelentett szervezet vizsgálatokat végez a nyomástartó berendezésen. Elérhetővé teszi a gyártó számára látogatási jelentését, és ha vizsgálatokat is végeztek, a vizsgálati jelentést is.

6. **CE megfelelőségi jelölés és az EU-megfelelőségi nyilatkozat**

6.1. A gyártó minden olyan nyomástartó berendezésen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést és a bejelentett szervezet azonosító számát, amely eleget tesz e rendelet alkalmazandó követelményeinek.

6.2. A gyártó a nyomástartó berendezés mindegyik mintájára vonatkozóan EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki.

6. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

AZ EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK ALAPVETŐ BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEI

1. **Anyagok**

Az anyagokat az edények tervezett felhasználása és az 1.1–1.7. pont szerint kell megválasztani.

1.1. **Nyomással igénybe vett részek**

A nyomás alatt álló részek gyártásához felhasznált anyagok:

a) hegeszthetők legyenek;

b) alakíthatók és szívósak legyenek, hogy a legkisebb üzemi hőmérsékleten ne következzen be sem szilánkos, sem rideg típusú törés;

c) öregedésre ne legyenek hajlamosak;

d) az *a)–c)* pontban foglaltakon kívül az acéledények anyagainak meg kell felelniük az 1.3. pontban meghatározott követelményeknek, az alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében az 1.3. pontban meghatározott követelményeknek.

1.2. Az anyagokhoz mellékelni kell az anyagok gyártója által kiállított műbizonylatot a 8. melléklet 5.1.6.5. pontja szerint.

1.3. **Acéledények**

Az ötvözetlen minőségi acéloknak a következő követelményeknek kell megfelelniük:

1.3.1. csillapított, valamint normalizált vagy azzal egyenértékű állapotúak legyenek;

1.3.2. az adagelemzés szerinti széntartalom 0,25%-nál kevesebb, a kén- és foszfortartalom külön-külön 0,05%-nál kevesebb;

1.3.3. A féltermék mechanikai tulajdonságai a következők:

a) az $R_{m,\ max}$ legnagyobb szakítószilárdság 580 N/mm^2-nél kisebb;

b) a szakadási nyúlás a következő:

ba) ha a próbatestet a hengerlési iránnyal párhuzamosan veszik ki, akkor:

	A	B	C
1.	ha a vastagság ≥ 3 mm:	A	≥ 22%,
2.	ha a vastagság < 3 mm:	A80 mm	≥ 17%,

bb) ha a vizsgálati mintát a hengerlési irányára merőlegesen veszik ki:

	A	B	C
1.	ha a vastagság ≥ 3 mm:	A	≥ 20%,
2.	ha a vastagság < 3 mm:	A80 mm	≥ 15%,

c) a három próbatesten mért fajlagos ütőmunka (KCV) átlagértéke a legkisebb üzemi hőmérsékleten hosszirányú próbatestek esetén legalább 35 J/cm^2 legyen. A három érték közül legfeljebb egy lehet kevesebb, mint 35 J/cm^2, de legalább 25 J/cm^2.

1.3.4. Az olyan edények gyártására használt acélok esetében, amelyek legkisebb üzemi hőmérséklete kisebb, mint –10 °C, és amelyeknek a falvastagsága nagyobb, mint 5 mm, a fajlagos ütőmunka értékét a legkisebb üzemi hőmérsékleten is ellenőrizni kell.

1.4. **Alumíniumedények**

1.4.1. Ötvözetlen alumínium tisztasága legalább 99,5% legyen, a 44. § (2) bekezdésében leírt ötvözetek megfelelően ellenállók a kristályközi korrózióval szemben a legnagyobb üzemi hőmérsékleten.

1.4.2. Továbbá az 1.4.1. pontban meghatározott anyagok a következő követelményeknek feleljenek meg:

a) normalizált állapotban legyenek;

b) a féltermékek mechanikai jellemzői a következők legyenek:

ba) az $R_{m\ max}$ legnagyobb szakítószilárdság legfeljebb 350 N/mm^2,

bb) a szakadási nyúlás a következő legyen:

bba) ha a próbatestet a hengerlési iránnyal párhuzamosan veszik ki, A ≥ 16%;

bbb) ha a próbatestet a hengerlési irányra merőlegesen veszik ki, A ≥ 14%.

1.5. **Hegesztőanyagok**

Az egyszerű nyomástartó edényeken, vagy azok gyártása során a hegesztésekhez felhasznált hegesztőanyag feleljen meg a hegesztendő anyagoknak, és az anyagok összeférhetősége is megfelelő legyen.

1.6. **Az edény szilárdsága szempontjából fontos egyéb alkatrészek**

1.6.1. Az egyéb alkatrészeket (pl. csavarok és csavaranyák) az 1.1. pontban meghatározott anyagból vagy más alkalmas acél-vagy alumíniumfajtából vagy megfelelő alumíniumötvözetből kell készíteni, amelyek a nyomással igénybevett alkatrészek gyártásához felhasznált anyagokkal összeférhetőek.

1.6.2. Az utóbbi anyagoknak a legkisebb üzemi hőmérsékleten megfelelő szakadási nyúlása és szívóssága legyen.

1.7. **Nyomással igénybe nem vett részek**

A hegesztett edények minden nyomással igénybe nem vett részének anyaga legyen összeférhető azzal az anyaggal, amelyhez hozzáhegesztik.

2. **Az egyszerű nyomástartó edények tervezése**

2.1. A gyártó az edény tervezésekor meghatározza az edény felhasználási területét, és megválasztja:

a) a legkisebb üzemi hőmérsékletet, T_{min};

b) a legnagyobb üzemi hőmérsékletet, T_{max};

c) a legnagyobb üzemi nyomást, PS.

2.2. Ha azonban a választott legkisebb üzemi hőmérséklet –10 °C felett van, az anyagok előírt minőségi követelményei ebben az esetben is –10 °C-on feleljenek meg.

2.3. A gyártó figyelembe veszi a következő rendelkezéseket is:

a) az edények belső fala legyen ellenőrizhető;

b) az edények legyenek üríthetők;

c) a mechanikai tulajdonságok rendeltetésszerű használat esetén az edény tervezett élettartama alatt állandóak maradjanak;

d) az edények korrózióvédelme az előírásos használatnak megfelelő legyen.

2.4. A gyártó figyelembe veszi, hogy a tervezett használati feltételek mellett:

a) az edényeket ne érje olyan igénybevétel, amely veszélyezteti az üzembiztonságot;

b) a belső nyomás üzemszerűen ne haladja meg a legnagyobb PS üzemi nyomást, átmenetileg azonban rövid ideig legfeljebb 10%-os túllépés megengedett.

2.5. A kör- és hosszvarratok esetében csak teljes keresztmetszetben áthegesztett varratok vagy ezzel egyenértékű hatékonyságú hegesztési varratok engedhetők meg. A kifelé domború fenék – kivéve, ha félgömb alakú – hengeres, szakállal készüljön.

2.6. **Falvastagság**

2.6.1. Ha a PS × V szorzat értéke nem nagyobb, mint 3000 bar × liter, akkor a gyártónak az edény falvastagságának a meghatározásához a 2.6.3. és 2.6.4. pontban leírt valamelyik módszert kell választania; ha a PS × V szorzat értéke nagyobb, mint 3000 bar × liter, vagy ha a legnagyobb üzemi hőmérséklet nagyobb, mint 100 °C, akkor az edény falvastagságát a 2.6.3. pontban leírt módszerrel kell meghatározni.

2.6.2. A hengeres rész és a fenék tényleges falvastagsága azonban nem lehet kisebb, mint 2 mm acél edények esetében, és nem lehet kisebb, mint 3 mm alumíniumból vagy alumíniumötvözetből készült edények esetében.

2.6.3. Számítási módszer

A nyomással igénybevett alkatrészek legkisebb falvastagságát az igénybevétel nagyságára és a következő rendelkezésekre tekintettel kell számítani:

a) a számításba vett méretezési nyomás legalább a választott legnagyobb PS üzemi nyomás legyen;

b) a megengedhető általános membránfeszültség a 0,6 R_{eT} vagy 0,3 R_m közül a kisebbik legyen. A gyártó a megengedhető feszültség meghatározására az anyaggyártó által szavatolt R_{eT} és R_m legkisebb értékét használja.

Ha az edény hengeres részén nem gépi eljárással hegesztett hosszvarrat van, akkor a 2.6.3. pontban meghatározott módon számított vastagságot 1,15-ös tényezővel meg kell növelni.

2.6.4. Kísérleti módszer

A falvastagságot úgy kell meghatározni, hogy az edény környezeti hőmérsékleten olyan nyomást viseljen el, amely legalább ötször nagyobb, mint a legnagyobb üzemi nyomás, miközben a maradó kerületi deformáció legfeljebb 1%.

3. **Gyártási eljárás**

Az edényeket a 7. melléklet 2., 3. vagy 4. pontja szerint kell gyártani és gyártásközi ellenőrzéseket kell végezni.

3.1. **A szerkezeti elemek előkészítése**

Az alkatrészek előkészítése során (pl. alakítás, lesarkítás) nem keletkezhet olyan felületi hiba vagy repedés, és a mechanikai jellemzők változása nem lehet olyan mértékű, amely az edény biztonságát csökkenti.

3.2. **Nyomással igénybevett részeken végzett hegesztések**

3.2.1. A hegesztési varrat és az átmeneti övezet tulajdonságai a hegesztendő anyaggal egyenértékűek legyenek, továbbá olyan felületi vagy belső hiba nem lehet, amely az edény biztonságát csökkenti.

3.2.2. A hegesztési munkákat olyan minősített hegesztők vagy hegesztőgép-kezelők végezhetik, akiknek a jóváhagyott hegesztési eljárásra vonatkozó szakértelmük megfelelő. Az ilyen jóváhagyást vagy minősítő tesztet valamely bejelentett szervezet végzi.

3.2.3. A gyártó ezen kívül a gyártás során a technológiához rendelt vizsgálatokkal, alkalmas eljárások felhasználásával köteles biztosítani a hegesztési varratok egyenletes minőségét. Ezekről a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni.

4. **Az egyszerű nyomástartó edények üzembe helyezése**

Az egyszerű nyomástartó edényekhez mellékelni kell a gyártó által a 8. melléklet 3. pontja szerint összeállított használati útmutatót.

7. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

AZ EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK MEGFELELŐSÉG ÉRTÉKELÉSÉRE VONATKOZÓ ELJÁRÁSOK

1. EU-TÍPUSVIZSGÁLAT (B MODUL)

1.1. Az EU-típusvizsgálat a megfelelőségértékelési eljárásnak azon része, amelynek keretében egy bejelentett szervezet megvizsgálja az edény műszaki tervezését, valamint ellenőrzi és tanúsítja, hogy az edény műszaki tervezése megfelel az e rendeletben meghatározott alkalmazandó követelményeknek.

1.2. Az EU-típusvizsgálatot a 47. §-ban leírt következő módok egyike szerint kell elvégezni:

a) az edény megfelelő műszaki tervezésének értékelése a műszaki dokumentáció és az 1.3. szerinti alátámasztó bizonyítékok vizsgálata, valamint a teljes edénynek (gyártási típusnak) a tervezett gyártást jól képviselő mintadarabjának vizsgálata révén;

b) az edény megfelelő műszaki tervezésének értékelése a műszaki dokumentáció és az 1.3. pont szerinti alátámasztó bizonyítékok vizsgálata révén, a mintaedény vizsgálata nélkül (tervezési típus).

1.3. A gyártónak az EU-típusvizsgálatra vonatkozó kérelmet az általa megválasztott bejelentett szervezethez kell benyújtania.

1.3.1. A kérelem az alábbiakat tartalmazza:

a) a gyártó neve és címe, illetve ha a kérelmet a meghatalmazott képviselő nyújtja be, akkor a meghatalmazott neve és címe is;

b) írásos nyilatkozat arról, hogy a kérelmet más bejelentett szervezethez nem nyújtották be;

c) a műszaki dokumentáció, mely lehetővé teszi annak értékelését, hogy az edény megfelel-e e rendelet alkalmazandó követelményeinek, és tartalmazza a kockázatok elemzését és értékelését;

d) a tervezett gyártás szempontjából reprezentatív mintaedények, amelyeken felül a bejelentett szervezet további mintaedényeket is kérhet a vizsgálati program végrehajtásához;

e) a műszaki tervezésnél alkalmazott megoldás megfelelőségét alátámasztó bizonyíték, melynek minden alkalmazott dokumentumot fel kell sorolnia, különösen akkor, ha a vonatkozó harmonizált szabványokat nem teljes egészükben alkalmazták. Az alátámasztó bizonyítéknak, amennyiben szükséges, tartalmaznia kell a gyártó megfelelő laboratóriumában vagy a gyártó nevében és felelősségére egy másik vizsgálati laborban az egyéb vonatkozó műszaki leírásokkal összhangban elvégzett vizsgálatok eredményeit.

1.3.2. A műszaki dokumentáció meghatározza az alkalmazandó követelményeket, és – az értékelés szempontjából szükséges mértékben – ismerteti az edény tervét, gyártását és működését. A műszaki dokumentáció, amennyiben alkalmazható, legalább az alábbiakat tartalmazza:

a) az edény általános leírása;

b) a típus koncepcionális tervezési és gyártási rajzai, illetve az alkatrészek vázlatai;

c) a rajzok és vázlatok megértéséhez szükséges leírások és magyarázatok, beleértve az edény működésének ismertetését;

d) a részben (annak megjelölésével, hogy a szabvány mely részét alkalmazták) vagy egészben alkalmazott olyan harmonizált szabványok jegyzéke, amelyek hivatkozásait az Európai Unió Hivatalos Lapjában közzétették, illetve azon esetekben, ahol ezeket a harmonizált szabványokat nem alkalmazzák, azoknak a megoldásoknak a leírása, amelyeket a jogalkotási aktus alapvető biztonsági követelményeinek teljesítése érdekében alkalmaztak, az egyéb alkalmazott vonatkozó műszaki leírásokat is ideértve;

e) az elvégzett tervezési számítások, vizsgálatok eredményei;

f) a vizsgálati jelentések;

g) a 8. melléklet 3. pontja szerinti használati útmutató és biztonsági tájékoztató;

h) egy dokumentum, amely leírja:

ha) a választott anyagokat,

hb) a választott hegesztési eljárásokat,

hc) a választott ellenőrzéseket,

hd) az edény kialakítására vonatkozó egyéb részleteket.

1.3.3. Adott edénytípus megvizsgálásakor a műszaki dokumentáció a következőket is tartalmazza:

a) a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;

b) az edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;

c) jegyzőkönyv az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról, vagy a javasolt ellenőrzések leírása.

1.4. A bejelentett szervezet köteles az edény tekintetében:

a) az edény megfelelő műszaki tervezésének értékelése céljából megvizsgálni a műszaki dokumentációt és az alátámasztó bizonyítékot;

b) a mintaedények esetében:

ba) ellenőrizni, hogy a mintaedények gyártása a műszaki dokumentációban leírtak szerint történt-e, a szándéknak megfelelő munkakörülmények között biztonságosan használható-e, és azonosítani a vonatkozó harmonizált szabványok alkalmazandó rendelkezéseinek megfelelően tervezett elemeket, továbbá azokat az elemeket, amelyeket az egyéb vonatkozó műszaki leírásokkal összhangban terveztek;

bb) elvégezni vagy elvégeztetni azokat a megfelelő vizsgálatokat és teszteket, amelyekkel ellenőrzi, hogy ahol a gyártó úgy döntött, hogy alkalmazza a vonatkozó harmonizált szabványok szerinti megoldásokat, azokat megfelelően alkalmazta;

bc) elvégezni a megfelelő ellenőrzéseket és vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy amennyiben nem a vonatkozó harmonizált szabványokban szereplő megoldásokat alkalmazták, az egyéb vonatkozó műszaki leírásokat alkalmazó gyártó által elfogadott megoldások teljesítik-e az e rendelet megfelelő alapvető biztonsági követelményeit;

bd) megállapodni a gyártóval az ellenőrzések és vizsgálatok elvégzésének helyszínéről.

1.5. A bejelentett szervezet elkészíti az 1.4. ponttal összhangban vállalt tevékenységeket és azok eredményeit rögzítő értékelő jelentést. A kijelölő hatósággal szembeni kötelezettségeinek sérelme nélkül a bejelentett szervezet e jelentés – részleges vagy teljes – tartalmát kizárólag a gyártó hozzájárulásával teszi közzé.

1.6. Amennyiben a típus megfelel e rendelet követelményeinek, a bejelentett szervezet EU-típusvizsgálati tanúsítványt állít ki a gyártó számára. Ez a tanúsítvány tartalmazza a gyártó nevét és címét, a vizsgálat eredményeit, érvényességének feltételeit és a jóváhagyott típus azonosításához szükséges adatokat. Az EU-típusvizsgálati tanúsítványnak egy vagy több melléklete is lehet.
1.6.1. Az EU-típusvizsgálati tanúsítvány és mellékletei minden olyan vonatkozó információt tartalmaznak, amelyek alapján értékelni lehet, hogy a gyártott edény megfelel-e a vizsgált típusnak, továbbá amelyek lehetővé teszik az üzemelés közbeni ellenőrzést. Megjelöli a tanúsítvány kiadásának a feltételeit, és mellékeli azokat a leírásokat és rajzokat, amelyek a jóváhagyott típus azonosításához szükségesek.
1.6.2. Amennyiben a típus nem felel meg e rendelet követelményeinek, a bejelentett szervezet visszautasítja az EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiállítását, és a visszautasítás részletes indoklása mellett tájékoztatja erről a kérelmezőt.

1.7. A bejelentett szervezet a tudomány általánosan elismert jelenlegi állásának valamennyi olyan változásáról tájékozódik, amely azt jelzi, hogy a jóváhagyott típus a továbbiakban nem felelhet meg e rendelet alkalmazandó követelményeinek, és meghatározza, hogy ezek a változások további vizsgálatot igényelnek-e. Amennyiben igen, a bejelentett szervezet írásban tájékoztatja erről a gyártót.
1.7.1. A gyártó értesíti az EU-típusvizsgálati tanúsítvánnyal kapcsolatos műszaki dokumentációt őrző bejelentett szervezetet a jóváhagyott típus minden olyan módosításáról, amely befolyásolhatja az edénynek e rendelet alapvető biztonsági követelményeinek való megfelelőségét, vagy a tanúsítvány érvényességének feltételeit. Az ilyen módosítások az eredeti EU-típusvizsgálati tanúsítvány kiegészítésének formájában további jóváhagyást igényelnek.

1.8. Mindegyik bejelentett szervezet tájékoztatja a kijelölő hatóságot az általa kibocsátott vagy visszavont EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és ezek kiegészítéseiről, továbbá – rendszeres időközönként vagy kérésre – a kijelölő hatóság rendelkezésére bocsátja az ilyen visszautasított, felfüggesztett vagy más módon korlátozott tanúsítványok és kiegészítések jegyzékét.
1.8.1. A bejelentett szervezet tájékoztatja a többi bejelentett szervezetet az általa visszautasított, visszavont, felfüggesztett vagy más módon korlátozott EU-típusvizsgálati tanúsítványokról és kiegészítésekről, továbbá kérésre az általa kiadott tanúsítványokról és kiegészítésekről.
1.8.2. A bejelentett szervezet kérésre a Bizottság, a tagállamok és a többi bejelentett szervezet rendelkezésére bocsájtja az EU-típusvizsgálati tanúsítványok és kiegészítéseik egy példányát. Kérésre a Bizottság és a tagállamok megkaphatják a műszaki dokumentáció és a bejelentett szervezet által végzett vizsgálatok eredményeinek egy példányát. A bejelentett szervezet a tanúsítvány érvényességének végéig megőrzi az EU-típusvizsgálati tanúsítvány, illetve az ilyen tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek másolatát, valamint a gyártó által benyújtott dokumentációt tartalmazó műszaki dokumentációt.

1.9. A gyártó az edény forgalomba hozatalát követő tíz éven keresztül elérhetővé teszi a piacfelügyeleti hatóság számára az EU-típusvizsgálati tanúsítvány, a tanúsítvány mellékleteinek és kiegészítéseinek másolatát, valamint a műszaki dokumentációt.

1.10. A gyártó meghatalmazott képviselője benyújthatja az 1.3. pont szerinti kérelmet, és eleget tehet az 1.7. és az 1.9. pontban meghatározott kötelezettségeknek, amennyiben ez szerepel a meghatalmazásban.

2. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ÉS FELÜGYELT EDÉNYVIZSGÁLAT (C1 MODUL)

2.1. A belső gyártásellenőrzésen alapuló típusmegfelelőség és felügyelt edényvizsgálat a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 2.2., a 2.3. és a 2.4. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és kijelenti, hogy az edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

2.2. **Gyártás**

2.2.1. A gyártónak minden szükséges intézkedést meg kell hoznia annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak ellenőrzése biztosítsa, hogy az előállított edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

2.2.2. A gyártás megkezdése előtt a gyártó az általa választott bejelentett szervezet rendelkezésére bocsátja az összes szükséges információt, különös tekintettel az alábbiakra:

a) a műszaki dokumentáció, amely tartalmazza a következőket:

aa) a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;

ab) az edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;

ac) jegyzőkönyv az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról;

b) ellenőrzési dokumentum, amely leírja a gyártás során elvégzendő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, az eljárások leírásával és azok végrehajtásának gyakoriságával együtt;

c) az EU-típusvizsgálati tanúsítvány.

2.3. **Edényellenőrzés**

2.3.1. Minden egyes előállított edényen a bejelentett szervezet az alábbi alpontokkal összhangban elvégzi a megfelelő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, azért hogy ellenőrizze az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet követelményeinek való megfelelőségüket:

2.3.1.1. A gyártó az edényeit egységes tételekben mutatja be, és minden szükséges intézkedést megtesz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás mindegyik tétel egységességét biztosítsa.

2.3.1.2. Egy tétel ellenőrzésekor a bejelentett szervezet ellenőrzi, hogy az edényeket a műszaki dokumentációval összhangban gyártották és ellenőrizték-e, és a tétel mindegyik edényen a méretezési nyomás 1,5-szeresének megfelelő Ph-nyomású víznyomáspróbát vagy azzal egyenértékű levegőnyomás-próbát végez, hogy a szilárdságát és a tömörségét ellenőrizze. A levegőnyomás-próba akkor tartható, ha a külön jogszabályban meghatározott hatóság engedélyezte a próba biztonságos elvégzését.

2.3.1.3. A hegesztési varratok minőségellenőrzésére a bejelentett szervezet további vizsgálatokat végez olyan mintákon, amelyeket a gyártó választása szerint a jellemző gyártási szakaszból vagy egy edényből vettek. A próbákat hosszvarratokon végzik. Ha azonban a hossz- és körvarratokra különböző hegesztési eljárásokat alkalmaznak, akkor e próbákat a körvarratokon is el kell végezni.

2.3.1.4. A 6. melléklet 2.6.4. pontja szerinti kísérleti módszernek megfelelő edényeknél e mintaellenőrzéseket öt olyan edényen végzett víznyomáspróbával helyettesíthetik, amelyeket minden tételből véletlenszerűen emelnek ki, annak érdekében, hogy ellenőrizzék a minták megfelelőségét a 6. melléklet 2.6.4. pontjában megállapított alapvető biztonsági követelményeknek.

2.3.1.5. Ha egy tételt elfogadnak, akkor a bejelentett szervezet az azonosító számát mindegyik edényen feltünteti vagy elhelyezteti, és az elvégzett vizsgálatokról megfelelőségi tanúsítványt állít ki. A tételből mindegyik edény forgalomba hozható, kivéve azokat, amelyek víz- vagy légnyomáspróbája sikertelen volt.

2.3.1.6. Ha egy tételt elutasítanak, akkor a bejelentett szervezet megfelelő intézkedéseket hoz, hogy megakadályozza a tétel forgalomba hozatalát. Tételek gyakori elutasítása esetén az elismert ellenőrző szervezet felfüggesztheti a statisztikai ellenőrzést.

2.3.1.7. A gyártónak a piacfelügyeleti hatóság kérésére be kell mutatnia a bejelentett szervezet 2.3.1.5. pont szerinti megfelelőségi tanúsítványát.

2.3.2. A bejelentett szervezet az általa kiadott ellenőrzési jegyzőkönyv egy példányát megküldi a szervezetet bejelentő tagállamnak, továbbá kérésükre a többi bejelentett szervezetnek, a többi tagállamnak és a Bizottságnak.

2.3.3. A gyártó a bejelentett szervezet felelőssége mellett a gyártási eljárás során feltünteti a bejelentett szervezet azonosító számát.

2.4. **CE megfelelőségi jelölés és EU-megfelelőségi nyilatkozat**

2.4.1. A gyártó minden olyan edényen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely eleget tesz e rendelet követelményeinek.

2.4.2. A gyártó valamennyi edénymodellre vonatkozóan írásos EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat azonosítja az edénymodellt, amelyre vonatkozóan elkészítették.

3. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ÉS VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT TERMÉKELLENŐRZÉS (C2 MODUL)

3.1. A belső gyártásellenőrzésen alapuló típusmegfelelőség és véletlenszerű időközönként végzett, felügyelt termékellenőrzés a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 3.2., a 3.3. és a 3.4. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és kijelenti, hogy a szóban forgó edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

3.2. **Gyártás**

3.2.1. A gyártó minden szükséges intézkedést meghoz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak ellenőrzése biztosítsa, hogy az előállított edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

3.2.2. A gyártás megkezdése előtt a gyártó az általa választott bejelentett szervezet rendelkezésére bocsátja az összes szükséges információt, különös tekintettel az alábbiakra:

a) a műszaki dokumentáció, amely tartalmazza a következőket:

aa) a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;

ab) az edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;

ac) jegyzőkönyvet az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról;

b) az EU-típusvizsgálati tanúsítvány;

c) egy dokumentum, amely leírja a gyártási eljárásokat, valamint az összes előre meghatározott és rendszeres intézkedést, amelyeket meg kell hozni annak biztosítására, hogy a nyomástartó edény megfeleljen az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak.

3.2.2.1. A bejelentett szervezet a gyártás megkezdése előtt megvizsgálja a szóban forgó dokumentumokat annak tanúsítása érdekében, hogy azok feleljenek meg az EU-típusvizsgálati tanúsítványnak.

3.2.3. A 3.2.2. pont *c)* alpontja szerinti kérelem a következőket tartalmazza:

a) az edények szerkezetének megfelelő gyártási és ellenőrzési eszközök leírása;

b) ellenőrzési dokumentum, amely előírja a gyártás során elvégzendő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, az eljárások leírásával és azok végrehajtásának gyakoriságával együtt;

c) kötelezettségvállalás az ellenőrzések és vizsgálatok elvégzésére az ellenőrzési dokumentum szerint, valamint víznyomáspróba vagy a külön jogszabályban meghatározott hatóság hozzájárulásától függően minden egyes gyártott edényen a méretezési nyomás 1,5-szörösének megfelelő próbanyomáson levegőnyomás-próba elvégzésére; ezeket az ellenőrzéseket és vizsgálatokat a gyártással megbízott személyektől független szakemberek irányításával kell elvégezni, és a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni;

d) a gyártás és tárolás helyének címe, és a gyártás kezdetének időpontja.

3.3. **Az edény vizsgálatai**

3.3.1. A bejelentett szervezet az edényekre irányuló belső termékellenőrzés minőségének ellenőrzése érdekében a szervezet által meghatározott véletlenszerű időközönként, véletlenszerűen kiválasztott mintákon termékellenőrzést végez vagy végeztet, figyelembe véve többek között az edények technológiai összetettségét és a termelési mennyiséget.

3.3.2. A bejelentett szervezet által a forgalomba hozatal előtt a helyszínen a végtermékekből vett megfelelő mintát meg kell vizsgálni, és el kell rajta végezni a harmonizált szabványok vonatkozó részeiben meghatározott megfelelő vizsgálatokat, illetve az egyéb vonatkozó műszaki leírásokban foglalt, ezekkel egyenértékű vizsgálatokat annak ellenőrzése érdekében, hogy az edény megfeleljen az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak és e rendelet vonatkozó követelményeinek.

3.3.3. A bejelentett szervezet meggyőződik arról, hogy a gyártó a sorozatban gyártott edényt ténylegesen ellenőrzi.

3.3.3.1. Ha a minta nem felel meg az elfogadható minőségi szintnek, a bejelentett szervezet megteszi a megfelelő intézkedéseket.

3.3.3.2. Az alkalmazandó elfogadási mintavételezési eljárás célja annak meghatározása, hogy az edény gyártási eljárása elvégezhető-e az elfogadható határértékeken belül, az edény megfelelőségének biztosítása érdekében.

3.3.3.3. A bejelentett szervezet az általa kiadott ellenőrzési jegyzőkönyv egy példányát megküldi a szervezetet bejelentő tagállamnak, továbbá kérésükre a többi bejelentett szervezetnek, a tagállamoknak és a Bizottságnak.

3.3.3.4. A gyártó a bejelentett szervezet felelőssége mellett a gyártási eljárás során feltünteti a bejelentett szervezet azonosító számát.

3.4. **CE megfelelőségi jelölés és EU-megfelelőségi nyilatkozat**

3.4.1. A gyártó minden olyan edényen feltünteti a CE megfelelőségi jelölést, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely eleget tesz e rendelet követelményeinek.

3.4.2. A gyártó valamennyi edénymodellre vonatkozóan írásos EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki, és azt az edény forgalomba hozatala után tíz évig a piacfelügyeleti hatóság számára elérhetővé teszi. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat azonosítja az edénymodellt, amelyre vonatkozóan elkészítették.

3.4.3. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat egy másolatát a piacfelügyeleti hatóság kérésére hozzáférhetővé kell tenni.

3.5. **A meghatalmazott képviselő**

A gyártónak a 3.4. pontban meghatározott kötelezettségei a gyártó nevében és felelősségére eljáró meghatalmazott képviselője révén is teljesíthetőek, amennyiben ez szerepel a megbízásban.

4. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG (C MODUL)

4.1. A belső gyártásellenőrzésen alapuló típusmegfelelőség a megfelelőségértékelési eljárás azon része, amellyel a gyártó eleget tesz a 4.2. és a 4.3. pontban megállapított kötelezettségeknek, továbbá biztosítja és kijelenti, hogy az edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és eleget tesz e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

4.2. **Gyártás**

4.2.1. A gyártó minden szükséges intézkedést meghoz annak érdekében, hogy a gyártási eljárás és annak ellenőrzése biztosítsa, hogy az előállított edény megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt jóváhagyott típusnak és e rendelet rá vonatkozó követelményeinek.

4.2.2. A gyártás megkezdése előtt a gyártó megad az EU-típusvizsgálati tanúsítványt kiadó bejelentett szervezetnek minden szükséges információt, különösen a következőket:

a) a hegesztési műveletek és a hegesztők vagy kezelők megfelelő minősítésére vonatkozó tanúsítványok;

b) az edény szilárdságához hozzájáruló alkatrészek gyártásában felhasznált anyagok műbizonylatai;

c) jegyzőkönyv az elvégzett ellenőrzésekről és vizsgálatokról;

d) egy dokumentum, amely leírja a gyártási eljárásokat, valamint az összes előre meghatározott és rendszeres intézkedést, amelyeket meg kell hozni annak biztosítására, hogy a nyomástartó edény megfeleljen az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely a következőket tartalmazza:

da) az edények szerkezetének megfelelő gyártási és ellenőrzési eszközök leírása;

db) ellenőrzési dokumentum, amely leírja a gyártás során elvégzendő ellenőrzéseket és vizsgálatokat, az eljárások leírásával és azok végrehajtásának gyakoriságával együtt;

dc) kötelezettségvállalás az ellenőrzések és vizsgálatok elvégzésére az ellenőrzési dokumentum szerint, valamint víznyomáspróba vagy a külön jogszabályban meghatározott hatóság hozzájárulásától függően minden egyes gyártott edényen a méretezési nyomás 1,5-szörösének megfelelő próbanyomáson levegőnyomás-próba elvégzésére; ezeket az ellenőrzéseket és vizsgálatokat a gyártással megbízott személyektől független szakemberek irányításával kell elvégezni, és a vizsgálatokról jegyzőkönyvet kell felvenni;

dd) a gyártás és tárolás helyének címe, és a gyártás kezdetének időpontja.

4.2.3. A bejelentett szervezet a gyártás megkezdésének időpontja előtt megvizsgálja a szóban forgó dokumentumokat annak tanúsítása érdekében, hogy azok megfelelnek az EU-típusvizsgálati tanúsítványnak.

4.3. **CE megfelelőségi jelölés és EU-megfelelőségi nyilatkozat**

4.3.1. A gyártó az e rendeletben előírtak szerint minden olyan edényen feltünteti az e rendeletben meghatározott CE megfelelőségi jelölést, amely megfelel az EU-típusvizsgálati tanúsítványban leírt típusnak, és amely eleget tesz e rendelet alkalmazandó követelményeinek.

4.3.2. A gyártó minden egyes edénymodellre vonatkozóan írásos EU-megfelelőségi nyilatkozatot állít ki, és azt az edény forgalomba hozatala után tíz évig a piacfelügyeleti hatóság számára elérhetővé teszi. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat azonosítja az edénymodellt, amelyre vonatkozóan elkészítették.

4.3.3. Az EU-megfelelőségi nyilatkozat egy másolatát a piacfelügyeleti hatóság kérésére hozzáférhetővé kell tenni.

4.4. **A meghatalmazott képviselő**

A gyártónak a 4.3. pontban meghatározott kötelezettségei a gyártó nevében és felelősségére eljáró meghatalmazott képviselője révén is teljesíthetőek, amennyiben ez szerepel a megbízásban.

8. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez

Az egyszerű nyomástartó edények jelölése és adatai

FELIRATOK, UTASÍTÁSOK, MEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK

1. MEGFELELŐSÉGI JELÖLÉS

Azokon az edényeken, amelyek PS × V szorzata meghaladja az 50 bar × litert a fel kell tüntetni a 1. melléklet szerinti megfelelőség-jelölést és azon év utolsó két számjegyét, amelyben a CE megfelelőségi jelölést feltüntették.

2. ADATOK

2.1. Az edény vagy adattáblája legalább a következő adatokat tartalmazza:

a) legnagyobb üzemi nyomás (PS, bar-ban);

b) legnagyobb üzemi hőmérséklet (T_{max}, °C-ban);

c) legkisebb üzemi hőmérséklet (T_{min}, °C-ban);

d) az edény űrtartalma (V, literben);

e) a gyártó neve, bejegyzett kereskedelmi neve vagy bejegyzett védjegye, illetve címe;

f) az edény típus- és sorozat-, vagy tételszáma.

2.2. Az adattáblát úgy kell kialakítani, hogy ne legyen újra felhasználható. Az adattáblán helyet kell hagyni további adatoknak.

3. HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ ÉS BIZTONSÁGI INFORMÁCIÓK

A használati útmutatóban szerepeltetni kell a következő adatokat:

a) a 2. pontban megjelölt adatokat, kivéve az edény sorozat- vagy tételszámát;

b) az edény tervezett felhasználását;

c) az edény biztonságához előírt karbantartási és telepítési követelményeket.

A használati útmutató a Magyarország területén telepítésre kerülő edények esetében magyar nyelven készül.

4. GYÁRTÁSI TERVDOKUMENTÁCIÓ

4.1. A gyártási tervdokumentáció tartalmazza a gyártó üzemre vonatkozó eljárások és tevékenységek leírását, amelyek a 6. § szerinti műszaki-biztonsági követelmények teljesítéséhez vagy a 44. § (2) bekezdése szerinti szabványok betartásához szükségesek, elsősorban a következőket:

a) az edénytípus részletes gyártási rajzát;

b) a használati útmutatót;

c) olyan leírást, amelyben részletesen felsorolják:

ca) a kiválasztott szerkezeti anyagokat,

cb) a kiválasztott hegesztési eljárásokat,

cc) a kiválasztott ellenőrzéseket,
cd) a z edény tervezésére vonatkozó tájékoztatókat.

4.2. A 7. melléklet 2., 3. és 4. pontja szerinti eljárások alkalmazásakor ez a dokumentáció még a következőket is tartalmazza:

a) a hegesztési eljárás alkalmasságáról és a hegesztők vagy a hegesztőgép-kezelő személyzet minősítéséről szóló tanúsításokat;

b) a nyomással terhelt részek és csatlakozások gyártásához használt szerkezeti anyagok műbizonylatait;

c) az elvégzett vizsgálatok jegyzőkönyveit vagy a tervezett ellenőrzések leírását.

5. FOGALOMMEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK

5.1. **Fogalommeghatározások**

5.1.1. A „P” méretezési nyomás az a gyártó által választott relatív (túl)nyomás, amelyet a nyomással terhelt alkatrészek falvastagságának a meghatározásához használnak.

5.1.2. Legnagyobb üzemi nyomás „PS”: az a túlnyomás, amely a szokásos üzemi körülmények között keletkezhet.

5.1.3. Legkisebb üzemi hőmérséklet „T_{min}”: az a legkisebb állandósult hőmérséklet, amely az edényben szokásos üzemi körülmények között keletkezhet.

5.1.4. Legnagyobb üzemi hőmérséklet „T_{max}”: az a legnagyobb állandósult hőmérséklet, amely az edényben szokásos üzemi körülmények között keletkezhet.

5.1.5. „R_{eT}”: folyáshatár a „T_{max}” legnagyobb üzemi vagy megengedett hőmérsékleten:

a) R_{eH} a felső folyáshatár olyan anyagra, amelynek van alsó és felső folyáshatára,

b) $R_{p0,2}$ a 0,2%-os nyúláshoz tartozó folyáshatár, vagy

c) $R_{p1,0}$ az 1,0%-os nyúláshoz tartozó folyáshatár ötvözetlen alumíniumra.

5.1.6. *Edénytípus-sor (edénycsaládok)*

5.1.6.1. Egy edénycsaládba tartoznak azok az egyszerű nyomástartó edények, amelyek – ha a 6. melléklet 2.6.3. vagy 2.6.4. pontok követelményei teljesülnek – a típuson belül csak az átmérőben vagy a hengeres rész hosszúságában különböznek, miközben a következők érvényesek:

a) ha a típus a fenekeken kívül egy vagy több hengeres övből áll, akkor a változatoknak legalább egy hengeres öve legyen;

b) ha a típus csak két domborított fenékből áll, akkor a változatoknak nem lehet hengeres övük.

5.1.6.2. Azokat a hosszúság eltéréseket, amelyek a nyílások vagy csőcsonkok változását okozzák, a rajzon minden változatra meg kell adni.

5.1.6.3. Egy edénytétel legfeljebb 3000 darab azonos típusú nyomástartó edényből állhat.

5.1.6.4. Sorozatgyártásnak minősül, ha azonos típusú több egyszerű nyomástartó edényt egy adott időtartam alatt, folyamatos gyártásban, közös méretezés alapján, ugyanazzal a gyártási eljárással állítanak elő.

5.1.6.5. Műbizonylat: olyan dokumentum, amelyben az alapanyaggyártó a szállítmánnyal azonos gyártási folyamatból, de nem szükségszerűen magából a szállítmányból származó termékek folyamatos üzemi – elsősorban a vegyi összetételre és a mechanikai tulajdonságokra vonatkozó – vizsgálatok eredményeivel tanúsítja, hogy a leszállított termékek a megrendelés megállapodásainak megfelelnek.

5.2. **Jelölések**

	A	B	C
1.	A	szakadási nyúlás (Lo = 5,65√So)	%
2.	A80 mm	szakadási nyúlás (Lo = 80 mm)	%
3.	KCV	fajlagos ütőmunka	J/cm^2

4.	P	méretezési nyomás	bar
5.	PS	maximális üzemi nyomás	bar
6.	Ph	víz- vagy levegőnyomás nyomáspróba esetén	bar
7.	$R_{p0,2}$	0,2%-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm^2
8.	R_{eT}	folyáshatár a legnagyobb üzemi hőmérsékleten	N/mm^2
9.	R_{eH}	felső folyáshatár	N/mm^2
10.	R_m	szakítószilárdság szobahőmérsékleten	N/mm^2
11.	$R_{m, max}$	legnagyobb szakítószilárdság	N/mm^2
12.	$R_{p1,0}$	1,0%-os nyúláshoz tartozó folyáshatár	N/mm^2
13.	T_{max}	legnagyobb üzemi hőmérséklet	°C
14.	T_{min}	legkisebb üzemi hőmérséklet	°C
15.	V	az edény űrtartalma	L

TARTALOMJEGYZÉK

44/2016. (XI. 28.) NGM rendelet ---- 1
a nyomástartó berendezések és rendszerek biztonsági követelményeiről és megfelelőség tanúsításáról ---- 1
I. FEJEZET ---- 1
ÁLTALÁNOS RENDELKEZÉSEK ---- 1
1. A rendelet hatálya ---- 1
2. Fogalommeghatározások ---- 1
II. FEJEZET ---- 3
A GAZDASÁGI SZEREPLŐK KÖTELEZETTSÉGEI ---- 3
3. A gyártó kötelezettségei ---- 3
4. Meghatalmazott képviselő ---- 4
5. Az importőr kötelezettségei ---- 5
6. A forgalmazó kötelezettségei ---- 6
7. Az importőrre és a forgalmazóra is vonatkozó gyártói kötelezettségek ---- 7
8. A gazdasági szereplők azonosítása ---- 7
III. FEJEZET ---- 8
A TERMÉKEK FORGALOMBA HOZATALÁRA VONATKOZÓ KÖZÖS SZABÁLYOK ---- 8
9. ---- 8
10. Szabad forgalmazás ---- 8
11. ---- 8
12. ---- 8
13. Üzemeltetői ellenőrző szervezet ---- 8
14. Megfelelőségi jelölés ---- 9
15. Jogosulatlanul feltüntetett megfelelőségi jelölés ---- 10
16. EU-megfelelőségi nyilatkozat ---- 10
17. Szankciók ---- 10
IV. FEJEZET ---- 10
A MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELŐ SZERVEZETEK BEJELENTÉSE ---- 10
18. ---- 10
19. ---- 10
20. Az üzemeltetői ellenőrző szervezetre vonatkozó követelmények ---- 11
21–26. ---- 12
27. A bejelentett szervezet, az üzemeltetői ellenőrző szervezet és az elismert független szervezet működési kötelezettségei ---- 12
28. Panasz benyújtása a bejelentett szervezet döntésével szemben ---- 13
29. ---- 13
V. FEJEZET ---- 13
30–33. ---- 13

VI. FEJEZET ---- 13
NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK ÉS NYOMÁSTARTÓ RENDSZEREK ---- 14
34. Nyomástartó berendezésekre vonatkozó műszaki követelmények ---- 15
35. A nyomástartó berendezés és rendszer megfelelőségének vélelmezése ---- 15
36. A nyomástartó berendezések besorolása ---- 16
37. A nyomástartó berendezés vagy rendszer megfelelőségértékelése ---- 16
38. Európai anyagjóváhagyás ---- 17
VII. FEJEZET ---- 18
EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK ---- 18
39. Az egyszerű nyomástartó edény megfelelőségének vélelmezése ---- 18
40. Egyszerű nyomástartó edényekre vonatkozó műszaki követelmények ---- 19
41. Egyszerű nyomástartó edények megfelelőségértékelése ---- 19
VIII. FEJEZET ---- 20
ZÁRÓ RENDELKEZÉSEK ---- 20
1. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 20
Megfelelőség jelölés (CE megfelelőségi jelölés) ---- 20
2. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 21
Megfelelőségi nyilatkozat ---- 21
3. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 21
A nyomástartó berendezések műszaki-biztonsági követelményei ---- 21
I. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEK ---- 21
1. ÁLTALÁNOS RÉSZ ---- 22
2. TERVEZÉS ---- 22
3. GYÁRTÁS ---- 26
4. ANYAGOK ---- 28
5. A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ KÜLÖNLEGES KÖVETELMÉNYEK ---- 29
6. EGYES NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEKRE VONATKOZÓ MENNYISÉGI KÖVETELMÉNYEK ---- 30
4. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 32
A nyomástartó berendezések megfelelőségértékelési modul rendszere ---- 32
I. MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELÉSI KATEGÓRIÁK ---- 32
II. MEGFELELŐSÉGÉRTÉKELÉSI ÁBRÁK ---- 33
5. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 37
A nyomástartó berendezések megfelelőségértékelési eljárásai ---- 38
I. A MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉS ---- 38

II. A2 MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉS ÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT ELLENŐRZÉSE ---- 38
III. B MODUL: EU-TÍPUSVIZSGÁLAT ---- 40
1. EU-típusvizsgálat – gyártási típus ---- 40
2. EU-típusvizsgálat – tervezési típus ---- 43
IV. C2 MODUL: BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT VIZSGÁLATÁN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ---- 45
V. D MODUL: A GYÁRTÁSI FOLYAMAT MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSÁN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ---- 46
VI. D1 MODUL: A GYÁRTÁSI FOLYAMAT MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSA ---- 48
VII. E MODUL: TÍPUSMEGFELELÉS A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉSEK MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSA ALAPJÁN ---- 51
VIII. E1 MODUL: A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉS MINT VÉGTERMÉK ELLENŐRZÉSÉN ÉS VIZSGÁLATÁN ALAPULÓ MINŐSÉG-BIZTOSÍTÁS ---- 53
IX. F MODUL: TÍPUSMEGFELELŐSÉG A NYOMÁSTARTÓ BERENDEZÉS ELLENŐRZÉSE ALAPJÁN ---- 56
X. G MODUL: EGYEDI ELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG ---- 57
XI. H MODUL: A TELJES MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSON ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG ---- 58
XII. H1 MODUL: TELJES MINŐSÉGBIZTOSÍTÁSON ÉS TERVVIZSGÁLATON ALAPULÓ MEGFELELŐSÉG ---- 61
6. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 65
AZ EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK ALAPVETŐ BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEI ---- 65
7. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez ---- 68
AZ EGYSZERŰ NYOMÁSTARTÓ EDÉNYEK MEGFELELŐSÉG ÉRTÉKELÉSÉRE VONATKOZÓ ELJÁRÁSOK ---- 68
1. EU-TÍPUSVIZSGÁLAT (B MODUL) ---- 68
2. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ÉS FELÜGYELT EDÉNYVIZSGÁLAT (C1 MODUL) ---- 71

3. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG ÉS VÉLETLENSZERŰ IDŐKÖZÖNKÉNT VÉGZETT FELÜGYELT TERMÉKELLENŐRZÉS (C2 MODUL) 72
4. BELSŐ GYÁRTÁSELLENŐRZÉSEN ALAPULÓ TÍPUSMEGFELELŐSÉG (C MODUL) 74
8. melléklet a 44/2016. (XI. 28.) NGM rendelethez 75
Az egyszerű nyomástartó edények jelölése és adatai 75
FELIRATOK, UTASÍTÁSOK, MEGHATÁROZÁSOK ÉS JELÖLÉSEK 75