

# КАБІНЕТ МІНІСТРІВ УКРАЇНИ

## ПОСТАНОВА

від 28 грудня 2016 р. № 1025

Київ

### Про затвердження Технічного регламенту простих посудин високого тиску

Відповідно до статті 5 Закону України “Про технічні регламенти та оцінку відповідності” Кабінет Міністрів України постановляє:

1. Затвердити Технічний регламент простих посудин високого тиску, що додається.

2. Міністерству соціальної політики забезпечити впровадження Технічного регламенту, затвердженого цією постановою.

3. Установити, що надання на ринку та/або введення в експлуатацію посудин, які відповідають вимогам Технічного регламенту безпеки простих посудин високого тиску, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 25 березня 2009 р. № 268 (Офіційний вісник України, 2009 р., № 23, ст. 748), та введені в обіг до набрання чинності цією постановою, не може бути заборонено або обмежено з причин невідповідності таких посудин вимогам Технічного регламенту, затвердженого цією постановою.

4. У переліку органів державного ринкового нагляду та сфер їх відповідальності, затвердженому постановою Кабінету Міністрів України від 1 червня 2011 р. № 573 (Офіційний вісник України, 2011 р., № 41, ст. 1687; 2012 р., № 1, ст. 22, № 52, ст. 2079, № 91, ст. 3692; 2013 р., № 61, ст. 2192; 2015 р., № 74, ст. 2435, № 88, ст. 2938; 2016 р., № 16, ст. 644), у позиції “Держпраці” графи “Найменування нормативно-правового акта, дія якого поширюється на відповідний вид продукції” слова і цифри “постанова Кабінету Міністрів України від 25 березня 2009 р. № 268 “Про затвердження Технічного регламенту безпеки простих посудин високого тиску” замінити словами і цифрами “постанова Кабінету Міністрів України від 28 грудня 2016 р. № 1025 “Про затвердження Технічного регламенту простих посудин високого тиску”.

5. Визнати такими, що втратили чинність, постанови Кабінету Міністрів України згідно з переліком, що додається.

6. Ця постанова набирає чинності через шість місяців з дня її опублікування.

Прем'єр-міністр України

В. ГРОЙСМАН

ЗАТВЕРДЖЕНО  
постановою Кабінету Міністрів України  
від 28 грудня 2016 р. № 1025

ТЕХНІЧНИЙ РЕГЛАМЕНТ  
простих посудин високого тиску

Загальна частина

1. Цей Технічний регламент встановлює вимоги до простих посудин високого тиску (далі — посудини) та їх обігу на ринку України.

Цей Технічний регламент розроблено на основі Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 26 лютого 2014 р. про гармонізацію законодавства держав-членів стосовно надання на ринку простих посудин високого тиску.

2. Дія цього Технічного регламенту поширюється на посудини, які виготовляються серійно та мають такі характеристики:

1) посудини є зварними, піддаються внутрішньому надлишковому тиску понад 0,5 бара і призначені для наповнення повітрям або азотом і не призначеними для вогневого нагрівання;

2) деталі та вузли, що впливають на міцність посудини під тиском, повинні виготовлятися з якісної нелегованої сталі або нелегovanого алюмінію, або алюмінієвих сплавів, не зміцнених шляхом старіння;

3) посудина повинна складатися з:

циліндричної частини з круговими поперечними перерізами, закритими випуклими назовні та/або плоскими днищами, що мають ту саму вісь обертання, що і циліндрична частина;

двох випуклих назовні днищ з однією віссю обертання;

4) максимальний робочий тиск посудини не повинен перевищувати 30 бар, а добуток такого тиску на об'єм посудини ( $PS \times V$ ) — 10 тис. бар на 1 літр;

5) мінімальна робоча температура не повинна бути нижче  $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ , а максимальна робоча температура — вище  $+300\text{ }^{\circ}\text{C}$  для посудин із сталі і  $+100\text{ }^{\circ}\text{C}$  для посудин з алюмінію або його сплавів.

3. Вимоги цього Технічного регламенту не поширюються на:

посудини, спеціально спроектовані для використання у сфері ядерних технологій, пошкодження яких може призвести до витоку радіоактивних речовин;

посудини, спеціально призначені для встановлення на водних та повітряних судах або приведення їх у рух;

вогнегасники.

4. У цьому Технічному регламенті терміни вживаються в такому значенні:

- 1) введення в обіг — надання посудини на ринку України вперше;
- 2) вилучення з обігу — будь-який захід, спрямований на запобігання наданню на ринку посудини, що перебуває в ланцюгу постачання продукції;
- 3) виробник — будь-яка фізична чи юридична особа (резидент чи нерезидент України), яка виготовляє посудину або доручає її розроблення чи виготовлення та реалізує цю посудину під своїм найменуванням або торговельною маркою;
- 4) відкликання — захід, спрямований на забезпечення повернення посудини, яка надана споживачу (користувачу);
- 5) гармонізований європейський стандарт — стандарт, який прийнятий однією з європейських організацій стандартизації на основі запиту Європейської Комісії та номер і назву якого опубліковано в Офіційному віснику Європейського Союзу;
- 6) знак відповідності технічним регламентам — маркування, за допомогою якого виробник вказує, що посудина відповідає вимогам до неї, визначеним у технічних регламентах, якими передбачене нанесення маркування;
- 7) імпортер — будь-яка фізична чи юридична особа — резидент України, що вводить в обіг на ринку України посудину походженням з іншої країни;
- 8) картка контролю — документ, яким виробник засвідчує відповідність продукції замовленню, в якому він зазначає результати внутрішньозаводських контрольних випробувань, зокрема щодо хімічного складу та механічних характеристик продукції, виготовленої за одним і тим самим виробничим процесом, що і поставка, але не обов'язково на поставленій продукції;
- 9) максимальна робоча температура ( $T_{max}$ ) — найвища стабілізована температура, якої стінки посудини можуть досягти за нормальних умов експлуатації, визначених виробником;
- 10) максимальний робочий тиск ( $PS$ ) — максимальний надлишковий тиск, що може виникнути за нормальних умов експлуатації посудини;
- 11) межа текучості ( $ReT$ ) — значення при максимальній робочій температурі:
  - верхньої точки текучості ( $ReH$ ) для матеріалів, що мають нижню і верхню межу текучості;
  - 0,2 відсотка умовної межі текучості ( $Rp 0,2$ );
  - 1 відсоток умовної межі текучості ( $Rp 1$ ) для нелегованого алюмінію;
- 12) мінімальна робоча температура ( $T_{min}$ ) — найнижча стабілізована температура, якої стінки посудини можуть досягти за нормальних умов експлуатації, визначених виробником;
- 13) надання на ринку — будь-яке платне або безоплатне постачання посудини для розповсюдження чи використання на ринку України в процесі провадження господарської діяльності;

14) орган з оцінки відповідності — підприємство, установа, організація чи їх структурний підрозділ, що провадять діяльність з оцінки відповідності, включаючи випробування, сертифікацію та інспектування;

15) оцінка відповідності — процес доведення того, що суттєві вимоги щодо безпечності цього Технічного регламенту, які стосуються посудини, були виконані;

16) партія посудин — кількість, що не перевищує 3 тис. посудин одного типу;

17) розповсюджувач — будь-яка інша, ніж виробник або імпортер, фізична чи юридична особа в ланцюгу постачання продукції, яка надає посудину на ринку України;

18) розрахунковий тиск (P) — надлишковий тиск, використаний виробником для визначення товщини деталей посудини;

19) серійне виробництво посудин — виготовлення більш як однієї посудини одного і того ж типу протягом певного періоду в безперервному виробничому процесі відповідно до загального проекту та із застосуванням однієї і тієї ж технології виробництва;

20) суб'єкти господарювання — виробник, уповноважений представник, імпортер та розповсюджувач;

21) технічна специфікація — документ, що встановлює технічні вимоги, яким повинна відповідати посудина;

22) типоряди посудин — групи посудин, які відрізняються від дослідного зразка діаметром за умови відповідності вимогам, зазначеним у пунктах 10 і 11 додатка 1, та/або довжиною їх циліндричної частини з такими обмеженнями:

якщо дослідний зразок має одну або більше обичайок додатково до днищ, інші зразки повинні мати щонайменше одну обичайку;

якщо дослідний зразок має два випуклих днища, інші зразки не повинні мати обичайок.

Відмінності, що призвели до зміни отворів та/або проникнень, зазначаються на кресленні до кожного зразка;

23) уповноважений представник — будь-яка фізична чи юридична особа — резидент України, що має від виробника письмове доручення діяти від його імені стосовно визначених у дорученні завдань.

У цьому Технічному регламенті терміни “введення в експлуатацію”, “орган, що призначає”, “презумпція відповідності”, “призначення”, “ризик”, “технічний регламент” вживаються у значенні, наведеному в Законі України “Про технічні регламенти та оцінку відповідності”; термін “неналежне застосування знака відповідності технічним регламентам” — у значенні, наведеному в Законі України “Про державний ринковий нагляд і контроль нехарчової продукції”; терміни “користувач”, “ланцюг постачання продукції”, “постачання продукції” — у значенні, наведеному в Законі України “Про загальну безпечність нехарчової продукції”; термін “національний стандарт” — у значенні, наведеному в Законі України “Про стандартизацію”.

## Надання на ринку та введення в експлуатацію

5. Посудини можуть бути надані на ринку та введені в експлуатацію в разі відповідності вимогам цього Технічного регламенту за умови їх належного монтажу, обслуговування та використання за призначенням.

6. Вимоги нормативно-правових актів та нормативних документів щодо забезпечення захисту працівників під час експлуатації посудин не можуть передбачати модифікацію посудин у спосіб, не встановлений цим Технічним регламентом.

### Суттєві вимоги

7. Посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, повинні відповідати суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1.

8. Посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) дорівнює або є меншим 50 бар на 1 літр, повинні бути спроектовані та виготовлені відповідно до вимог щодо належної інженерної практики, які застосовуються в Україні.

### Вільний обіг

9. Надання на ринку та введення в експлуатацію на території України посудин, що відповідають вимогам цього Технічного регламенту, не може бути заборонено або обмежено.

### Обов'язки виробників

10. Виробники під час введення в обіг посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, повинні забезпечувати, щоб вони були спроектовані та виготовлені відповідно до суттєвих вимог щодо безпечності, визначених у додатку 1.

Виробники під час введення в обіг посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) дорівнює або є меншим 50 бар на 1 літр, повинні забезпечувати, щоб вони були спроектовані та виготовлені відповідно до вимог щодо належної інженерної практики, які застосовуються в Україні.

11. У разі коли посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, виробники повинні складати технічну документацію, визначену в додатку 2, та проводити або доручати уповноваженому представнику проведення відповідної процедури оцінки відповідності відповідно до пунктів 38—40 цього Технічного регламенту.

Якщо відповідність посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, вимогам, які до неї застосовуються, доведена процедурою оцінки відповідності, виробники повинні

скласти декларацію про відповідність та нанести знак відповідності технічним регламентам і написи, встановлені пунктом 2 додатка 3.

Виробники повинні забезпечувати нанесення на посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар на 1 літр, написів, встановлених пунктом 1 додатка 3.

12. Виробники повинні зберігати технічну документацію та декларацію про відповідність протягом 10 років після введення посудини в обіг.

13. Виробники повинні забезпечувати застосування процедур, необхідних для забезпечення відповідності серійного виробництва вимогам цього Технічного регламенту. Належним чином повинні враховуватися зміни в конструкції чи характеристиках посудин та національних стандартах, визначених у пункті 37 цього Технічного регламенту, або інших технічних специфікаціях, шляхом посилання на які декларується відповідність посудини.

У разі коли зазначене буде визнано доцільним стосовно ризиків, які становить посудина, виробники зобов'язані з метою забезпечення захисту здоров'я та безпеки споживачів (користувачів) проводити вибіркові випробування зразків посудин, що надані на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), досліджувати посудини, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, і випадки відкликання посудини та у разі потреби вести облік таких звернень, невідповідних посудин і випадків відкликання, а також інформувати розповсюджувачів про результати такого моніторингу.

14. Виробники повинні забезпечувати зазначення на посудинах, які вони ввели в обіг, типу і номера партії чи серійного номера, що сприяють їх ідентифікації.

15. Виробники зобов'язані зазначити на посудині своє найменування, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку (знак для товарів і послуг) та контактну поштову адресу, за якою можна зв'язатися з виробником. Дані зазначаються згідно з вимогами закону про порядок застосування мов.

16. Виробники зобов'язані забезпечувати супроводження посудини інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3, складеними згідно з вимогами закону про порядок застосування мов. Зазначені інструкції та інформація, а також будь-яке маркування повинні бути чіткими, зрозумілими та дохідливими.

17. Виробники, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони ввели в обіг, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані негайно вжити коригувальних заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посудина становить ризик, виробники зобов'язані негайно повідомити про це відповідному органу державного ринкового нагляду та подати йому докладні відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та вжиті коригувальні заходи.

18. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду виробники повинні надати йому всю інформацію та документацію (в паперовій

та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту, складену державною мовою. На вимогу зазначеного органу виробники повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг посудини.

#### Обов'язки уповноважених представників

19. Виробник може на підставі письмового доручення визначити уповноваженого представника.

Обов'язки, визначені в пункті 10 цього Технічного регламенту, та обов'язок щодо складення технічної документації, визначений в пункті 11 цього Технічного регламенту, не повинні зазначатися в дорученні, одержаному уповноваженим представником.

20. Уповноважений представник повинен виконувати завдання, визначені у дорученні, отриманому від виробника. Таким дорученням повинне передбачатися виконання уповноваженим представником, зокрема, таких дій:

збереження декларації про відповідність і технічної документації для надання їх на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудини в обіг;

надання на вмотивований запит органу державного ринкового нагляду інформації та документації, необхідної для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту;

співпрацювання на вимогу органу державного ринкового нагляду стосовно дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять посудини, на які поширюється дія доручення, одержаного уповноваженим представником.

#### Обов'язки імпортерів

21. Імпортери повинні вводити в обіг посудини, які відповідають вимогам цього Технічного регламенту.

22. Перед введенням в обіг посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, імпортери повинні перевірити факт проведення виробником процедури оцінки відповідності, визначеної в пунктах 38—40 цього Технічного регламенту, наявність технічної документації, наявність на посудині знака відповідності технічним регламентам і написів, передбачених у пунктах 1 і 2 додатка 3, необхідних документів та дотримання виробником вимог, визначених у пунктах 14 і 15 цього Технічного регламенту.

Якщо імпортер вважає або має підстави вважати, що посудина, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, не відповідає суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1, він повинен не вводити таку посудину в обіг до приведення її у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту. Якщо зазначена посудина становить

ризик, імпортер повинен повідомити про це виробнику та відповідному органу державного ринкового нагляду.

Перед введенням в обіг посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) дорівнює або є меншим 50 бар на 1 літр, імпортери повинні перевірити відповідність посудини вимогам щодо належної інженерної практики, які застосовуються в Україні, наявність на ній написів, передбачених у пункті 2 додатка 3, та дотримання виробником вимог, визначених у пунктах 14 і 15 цього Технічного регламенту.

23. Імпортери зобов'язані зазначити своє найменування, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстровану торговельну марку (знак для товарів і послуг) та контактну поштову адресу на посудині, а у разі потреби — в документі, що супроводжує посудину. Дані зазначаються згідно з вимогами закону про порядок застосування мов.

24. Імпортери зобов'язані забезпечувати супроводження посудини інструкціями та інформацією про безпечність, визначеними в пункті 4 додатка 3, складеними згідно з вимогами закону про порядок застосування мов.

25. Імпортери повинні створити умови для зберігання чи транспортування посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, з метою забезпечення її відповідності суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1.

26. У разі коли зазначене буде визнано доцільним стосовно ризиків, які становить посудина, імпортери зобов'язані з метою забезпечення захисту здоров'я та безпеки споживачів (користувачів) проводити вибіркові випробування посудин, що надані на ринку, розглядати звернення споживачів (користувачів), досліджувати посудини, що не відповідають вимогам цього Технічного регламенту, і випадки їх відкликання та у разі потреби вести облік таких звернень, невідповідних посудин і випадків їх відкликання, а також інформувати розповсюджувачів про результати такого моніторингу відповідно до постанов Кабінету Міністрів України від 26 грудня 2011 р. № 1400 “Деякі питання захисту права споживачів (користувачів) щодо безпечності нехарчової продукції” (Офіційний вісник України, 2012 р., № 8, ст. 292) та від 26 грудня 2011 р. № 1404 “Про затвердження ступенів ризику видів нехарчової продукції та критеріїв, за якими визначається належність нехарчової продукції до відповідних ступенів ризику” (Офіційний вісник України, 2012 р., № 9, ст. 320).

27. Імпортери, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони ввели в обіг, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані негайно вжити коригувальних заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посудина становить ризик, імпортери зобов'язані негайно повідомити про це відповідному органу державного ринкового нагляду та подати йому відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та вжиті коригувальні заходи.

28. У разі коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, імпортери зобов'язані протягом 10 років після



введення посудини в обіг зберігати копію декларації про відповідність для надання її на запити органів державного ринкового нагляду та забезпечувати можливість надання таким органам за їх запитом доступу до технічної документації.

29. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду імпортери повинні надати такому органу всю інформацію та документацію (в паперовій та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту, складену державною мовою. На вимогу зазначеного органу імпортери повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять введені ними в обіг посудини.

#### Обов'язки розповсюджувачів

30. Розповсюджувачі під час надання посудини на ринку зобов'язані діяти відповідно до вимог цього Технічного регламенту.

31. Перед наданням на ринку посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, розповсюджувачі повинні перевірити наявність на посудині знака відповідності технічним регламентам і написів, передбачених у пунктах 1 і 2 додатка 3, необхідних документів, а також інструкцій та інформації про безпечність, визначених у пункті 4 додатка 3, складених згідно з вимогами закону про порядок застосування мов, та дотримання виробником та імпортером вимог, визначених у пунктах 14, 15 і 23 цього Технічного регламенту.

Якщо розповсюджувач вважає або має підстави вважати, що посудина, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, не відповідає суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1, він повинен не надавати таку посудину на ринку до приведення її у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту. Якщо зазначена посудина становить ризик, розповсюджувач повинен повідомити про це виробнику або імпортеру, а також відповідному органу державного ринкового нагляду.

Перед наданням на ринку посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) дорівнює або є меншим 50 бар на 1 літр, розповсюджувачі повинні перевірити наявність на ній написів, передбачених у пункті 2 додатка 3, інструкцій та інформації про безпечність, визначених у пункті 4 додатка 3, складених згідно з вимогами закону про порядок застосування мов, дотримання виробником та імпортером вимог, визначених у пунктах 14, 15 і 23 цього Технічного регламенту.

32. Розповсюджувачі повинні забезпечувати створення умови для зберігання чи транспортування посудини, в якій добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, для забезпечення її відповідності суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1.

33. Розповсюджувачі, які вважають або мають підстави вважати, що посудина, яку вони надали на ринку, не відповідає вимогам цього Технічного регламенту, зобов'язані переконатися у вжитті органами ринкового нагляду

коригувальних заходів, необхідних для приведення такої посудини у відповідність з вимогами цього Технічного регламенту, вилучення її з обігу та/або її відкликання (у разі потреби). Якщо зазначена посуда становить ризик, розповсюджувачі зобов'язані негайно повідомити про це відповідному органу державного ринкового нагляду та подати такому органу відомості, зокрема про невідповідність такої посудини вимогам цього Технічного регламенту та вжиті коригувальні заходи.

34. На вмотивований запит органу державного ринкового нагляду розповсюджувачі повинні надавати йому всю інформацію та документацію (в паперовій та/або електронній формі), необхідну для доведення відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту. На вимогу зазначеного органу розповсюджувачі повинні співпрацювати з ним стосовно будь-яких дій, які вживаються для усунення ризиків, що становлять надані ними на ринку посудини.

#### Випадки, в яких обов'язки виробників покладаються на імпортерів та розповсюджувачів

35. У разі коли імпортер або розповсюджувач вводить посудину в обіг під своїм найменуванням чи торговельною маркою (знаком для товарів і послуг) або модифікує вже введену в обіг посудину, що може вплинути на її відповідність вимогам цього Технічного регламенту, він вважається виробником та повинен виконувати обов'язки виробника, визначені в пунктах 10—18 цього Технічного регламенту.

#### Ідентифікація суб'єктів господарювання

36. Суб'єкти господарювання повинні надавати органам державного ринкового нагляду за їх запитом інформацію, що дає змогу ідентифікувати:

суб'єкта господарювання, який поставив їм посудину;

суб'єкта господарювання, якому вони поставили посудину.

Суб'єкти господарювання повинні мати змогу надавати зазначену інформацію протягом 10 років після того, як їм було поставлено посудину, та протягом 10 років після того, як вони поставили посудину.

#### Презумпція відповідності посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр

37. Перелік національних стандартів, що є ідентичними гармонізованим європейським стандартам та відповідність яким надає презумпцію відповідності посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар на 1 літр, суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1 (далі — перелік національних стандартів), затверджується та оприлюднюється відповідно до закону.

Відповідність посудин, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, стандартам, які включені до переліку національних стандартів, або їх частинам надає презумпцію відповідності таких посудин суттєвим вимогам щодо безпечності, визначеним у додатку 1, які встановлюються такими стандартами чи їх частинами.

### Процедури оцінки відповідності

38. Перед початком виробництва посудини, в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар на 1 літр, повинні пройти процедуру експертизи типу (модуль В), визначену в пунктах 1—10 додатка 2, з урахуванням таких вимог:

1) оцінка адекватності технічного проекту посудин, виготовлених відповідно до включених до переліку національних стандартів, за вибором виробника проводиться шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів без дослідження зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини (модуль В — експертиза проекту типу) або експертизи технічної документації та підтвердних доказів з дослідженням такого зразка (модуль В — експертиза виготовленого типового зразка);

2) виробник зобов'язаний надати для експертизи посудин, виготовлених без застосування або з частковим застосуванням стандартів, включених до переліку національних стандартів, зразок запланованої до виробництва укомплектованої посудини та технічну документацію і підтвердні докази проведення оцінки адекватності технічного проекту посудини (модуль В — експертиза виготовленого типового зразка).

39. Перед введенням в обіг посудини підлягають таким процедурам оцінки відповідності:

1) у разі, коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 3000 бар на 1 літр, — процедурі відповідності типу на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуванням посудин під наглядом (модуль С1), визначеній в пунктах 11—19 додатка 2;

2) у разі, коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 200 бар на 1 літр, але не перевищує 3000 бар на 1 літр, — за вибором виробника одній з таких процедур:

процедурі відповідності типу на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом (модуль С1), визначеній в пунктах 11—19 додатка 2;

процедурі відповідності типу на основі внутрішнього контролю виробництва з контрольною перевіркою посудин через довільні інтервали часу (модуль С2), визначеній в пунктах 20—28 додатка 2;

3) у разі, коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) не перевищує 200 бар на 1 літр, але перевищує 50 бар  $\times$  1 літр, за вибором виробника одній з таких процедур:

процедурі відповідності типу на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуванням посудин під наглядом (модуль С1), визначеній в пунктах 11—19 додатка 2;

процедурі відповідності типу на основі внутрішнього контролю виробництва (модуль С), визначеній в пунктах 29—34 додатка 2.

40. Звіти і кореспонденція щодо процедур оцінки відповідності, зазначених у пунктах 38 і 39 цього Технічного регламенту, повинні складатися згідно з вимогами закону про порядок застосування мов.

#### Декларація про відповідність

41. У декларації про відповідність зазначається про дотримання суттєвих вимог щодо безпеки, визначених у додатку 1.

42. Декларація про відповідність повинна складатися за формою згідно з додатком 4, містити відомості, визначені у відповідних модулях та постійно оновлюватися. Декларація про відповідність складається державною мовою, а в разі, коли вона складена іншою мовою, перекладається на державну мову.

43. У разі коли на посудину поширюється дія кількох технічних регламентів, що вимагають складення декларації про відповідність, повинна бути складена єдина декларація про відповідність стосовно таких регламентів. У декларації про відповідність повинні бути зазначені відповідні технічні регламенти, включаючи відомості про їх офіційне опублікування.

44. Виробник шляхом складення декларації про відповідність бере на себе відповідальність за відповідність посудини вимогам цього Технічного регламенту.

#### Загальні принципи маркування знаком відповідності технічним регламентам

45. Знак відповідності технічним регламентам застосовується згідно із загальними принципами маркування зазначеним знаком, установленими законом.

#### Правила та умови нанесення знака відповідності технічним регламентам і написів

46. Знак відповідності технічним регламентам і написи, визначені в пунктах 1 і 2 додатка 3, повинні наноситися на посудину або на табличку з технічними даними таким чином, щоб вони були видимими, розбірливими і незмивними.

47. Знак відповідності технічним регламентам повинен наноситися перед введенням посудини в обіг.

48. Після знака відповідності технічним регламентам повинен наноситися ідентифікаційний номер призначеного органу, що залучений на етапі здійснення контролю за виробництвом.

Ідентифікаційний номер призначеного органу наноситься таким органом самостійно або згідно з його інструкціями виробником чи його уповноваженим представником.

49. Після знака відповідності технічним регламентам та ідентифікаційного номера призначеного органу може бути нанесене маркування, що вказує на особливий ризик або використання.

50. Обмежувальні (коригувальні) заходи в разі неналежного застосування знака відповідності технічним регламентам вживаються в установленому законом порядку.

#### Призначення органів з оцінки відповідності

51. Призначення органів з оцінки відповідності для виконання ними як третіми сторонами завдань з оцінки відповідності згідно з цим Технічним регламентом здійснюється відповідно до закону.

52. Органи з оцінки відповідності повинні відповідати загальним вимогам до призначених органів з оцінки відповідності (далі — призначений орган), установленим законом, та спеціальним вимогам до таких органів, визначеним у пунктах 52—60 цього Технічного регламенту.

#### Залучення призначеними органами субпідрядників та дочірніх підприємств

53. У разі коли призначений орган залучає до виконання конкретних робіт з оцінки відповідності субпідрядника або дочірнє підприємство, він повинен перевірити відповідність зазначеного субпідрядника або підприємства вимогам, визначеним у пунктах 52—60 цього Технічного регламенту, та повідомити про це органу, що призначає.

54. Призначені органи несуть відповідальність за роботи, що виконуються субпідрядниками або дочірніми підприємствами незалежно від їх місцезнаходження.

55. Субпідрядник або дочірнє підприємство можуть бути залучені до виконання робіт з оцінки відповідності за згодою замовника.

56. Призначені органи повинні зберігати для надання на запити органу, що призначає, відповідні документи стосовно оцінювання кваліфікації залучених субпідрядників або дочірніх підприємств і робіт, що виконуються ними згідно з пунктом 14 додатка 1 і додатком 2.

#### Обов'язки призначених органів стосовно провадження їх діяльності

57. Призначені органи повинні проводити оцінку відповідності згідно з процедурами, визначеними в додатку 2.

58. Оцінка відповідності повинна проводитися у пропорційний спосіб, без зайвого навантаження на суб'єктів господарювання.

Призначені органи повинні провадити свою діяльність з належним урахуванням величини суб'єкта господарювання, що замовляє роботи з оцінки відповідності, галузі, в якій він діє, його структури, ступеня складності технології виробництва відповідної посудини та масового чи серійного характеру виробничого процесу, а також дотримуватися ступеня вимогливості та рівня захисту, що є необхідними для відповідності посудини вимогам цього Технічного регламенту.

59. У разі коли призначений орган вважає, що виробником не дотримані суттєві вимоги щодо безпечності, визначені в додатку 1, та вимоги відповідних стандартів, включених до переліку національних стандартів, чи інших технічних специфікацій, зазначений орган повинен вимагати від виробника вжиття відповідних коригувальних заходів та не видавати сертифікат.

60. У разі коли під час проведення моніторингу відповідності після видачі сертифіката призначений орган виявить, що посудина вже не відповідає вимогам Технічного регламенту, зазначений орган повинен вимагати від виробника вжиття відповідних коригувальних заходів і в разі потреби зупинити дію сертифіката або його скасувати.

61. У разі коли коригувальних заходів не вжито або вони не дали необхідних результатів, призначений орган залежно від обставин повинен обмежити сферу, зупинити дію сертифіката або його скасувати.

#### Апеляції на рішення призначених органів

62. Подання та розгляд апеляцій на рішення призначених органів здійснюються відповідно до законодавства.

#### Обов'язки призначених органів стосовно подання інформації

63. Призначені органи повинні інформувати орган, що призначає, про:  
відмову у видачі, обмеження сфери, зупинення дії або скасування сертифікатів;

обставини, що впливають на сферу та умови призначення органів;

запити щодо подання інформації про діяльність з оцінки відповідності, одержані ними від органів державного ринкового нагляду.

На запит органу, що призначає, призначені органи також повинні інформувати його про діяльність з оцінки відповідності, що провадиться в межах сфери їх призначення, та іншу діяльність, включаючи транскордонну діяльність та роботи за договорами субпідряду.

64. Призначені органи повинні подавати іншим органам з оцінки відповідності, які призначені згідно з цим Технічним регламентом та провадять аналогічну діяльність з оцінки відповідності, інформацію про негативні

результати оцінки відповідності, а на запит — також про позитивні результати оцінки відповідності.

### Координація призначених органів

65. Координація призначених органів та співпраця між органами з оцінки відповідності, призначеними згідно з цим Технічним регламентом, здійснюється у межах секторальної групи (секторальних груп) призначених органів.

Призначені органи повинні брати участь у роботі секторальної групи (секторальних груп) призначених органів безпосередньо або через визначених представників.

### Державний ринковий нагляд і державний контроль посудин

66. Державний ринковий нагляд і державний контроль введених в обіг посудин здійснюються відповідно до закону з урахуванням вимог цього Технічного регламенту.

67. Заходи щодо усунення формальної невідповідності вживаються в разі, коли орган державного ринкового нагляду встановить будь-яку таку невідповідність:

знак відповідності технічним регламентам нанесено з порушенням загальних принципів маркування зазначеним знаком, установлених законом, або вимог, визначених у пунктах 46—50 цього Технічного регламенту;

не нанесено знака відповідності технічним регламентам;

ідентифікаційний номер призначеного органу, залученого на етапі здійснення контролю за виробництвом, нанесено з порушенням вимог, визначених у пунктах 46—50 цього Технічного регламенту, або не нанесено;

написи, передбачені пунктом 2 додатка 3, не нанесені або нанесені з порушенням вимог, визначених у пунктах 46—50 цього Технічного регламенту та пункті 2 додатка 3;

не складено декларації про відповідність;

декларацію про відповідність складено з порушенням;

органу державного ринкового нагляду не надано доступу до технічної документації або вона є не в повному обсязі;

інформація, зазначена в пункті 15 або 23 цього Технічного регламенту, відсутня, є неправдивою або не в повному обсязі;

не дотримано одну з вимог, визначених у пунктах 10—18 або 21—29 цього Технічного регламенту.

### Таблиця відповідності

68. Таблиця відповідності положень Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 26 лютого 2014 р. про гармонізацію законодавства

держав-членів стосовно надання на ринку простих посудин високого тиску та цього Технічного регламенту наведена в додатку 5.

---



## СУТТЄВІ ВИМОГИ ЩОДО БЕЗПЕЧНОСТІ

### *ВИМОГИ ДО МАТЕРІАЛІВ*

1. Матеріали повинні відбиратися відповідно до призначення простих посудин високого тиску (далі — посудина) та згідно з пунктами 2—7 цього додатка.

#### Частини посудин, які перебувають під тиском

2. Матеріали, призначені для виготовлення частин посудин, які перебувають під тиском, повинні бути:

придатними до зварювання;

пластичними та в'язкими, щоб утворення тріщини при мінімальній робочій температурі не призвело до дроблення або крихкого руйнування;

стійкими до старіння.

Матеріали для посудин із сталі повинні також відповідати вимогам, установленим пунктом 3 цього додатка, а матеріали для посудин з алюмінію або алюмінієвих сплавів — вимогам, установленим пунктом 4 цього додатка.

Зазначені матеріали повинні супроводжуватися карткою контролю, складеною виробником матеріалів.

#### Посудини із сталі

3. Якісні нелеговані сталі, що використовуються для виготовлення посудин, повинні відповідати таким вимогам:

1) бути некиплячими і постачатися після термічної обробки методом нормалізації або в еквівалентному стані;

2) вміст вуглецю в кожному виробі повинен становити менш як 0,25 відсотка, а вміст сірки чи фосфору — менш як 0,05 відсотка;

3) мати такі механічні властивості для кожного виробу:

максимальна межа міцності на розрив ( $R_{m, \max}$ ) повинна становити менш як 580 Н/мм<sup>2</sup>;

відносне видовження після розриву (A) повинно становити:

- у разі, коли випробувальні зразки відбираються паралельно напрямку прокатки, при товщині, що перевищує або становить 3 міліметри, відносне видовження після розриву (A) перевищує або становить 22 відсотки, а при товщині менше 3 міліметрів відносне видовження після розриву ( $A_{80\text{мм}}$ ) перевищує або становить 17 відсотків;

- у разі, коли випробувальні зразки відбираються перпендикулярно до напрямку прокатки, при товщині, що перевищує або становить 3 міліметри, відносне видовження після розриву (A) перевищує або становить

20 відсотків, а при товщині менше 3 міліметрів відносно видовження після розриву ( $A_{80MM}$ ) перевищує або становить 15 відсотків;

- середня ударна в'язкість (КСУ) для трьох поздовжніх випробувальних зразків при мінімальній робочій температурі повинна становити не менш як 35 Дж/см<sup>2</sup>. Лише одне з цих трьох значень може становити менш як 35 Дж/см<sup>2</sup>, але не менш як 25 Дж/см<sup>2</sup>. У разі використання сталі для виготовлення посудин, мінімальна робоча температура яких є нижчою ніж - 10 °С, а товщина стінок перевищує 5 міліметрів, зазначена властивість підлягає перевірці.

#### Посудини з алюмінію

4. У нелегованому алюмінії, що використовується для виготовлення посудин, вміст алюмінію повинен становити не менш як 99,5 відсотка, а алюмінієві сплави, зазначені в підпункті 2 пункту 2 Технічного регламенту простих посудин високого тиску (далі — Технічний регламент), повинні мати достатню стійкість до міжкристалічної корозії при максимальній робочій температурі.

Водночас матеріали, зазначені в підпункті 2 пункту 2 Технічного регламенту, повинні відповідати таким вимогам:

постачатися у відпаленому стані;

максимальна межа міцності на розрив ( $R_{m, max}$ ) повинна становити не більш як 350 Н/мм<sup>2</sup>;

відносне видовження після розриву ( $A$ ) повинно становити:

- у разі, коли випробувальні зразки відбираються паралельно напрямку прокатки, відносне видовження після розриву ( $A$ ) перевищує або становить 16 відсотків;

- у разі, коли випробувальні зразки відбираються перпендикулярно до напрямку прокатки, відносне видовження після розриву ( $A$ ) перевищує або становить 14 відсотків.

#### Зварювальні матеріали

5. Зварювальні матеріали, що використовуються для виконання зварних швів на посудині або виготовлення посудини, повинні бути відповідними за призначенням та сумісними із зварюваними матеріалами.

#### Елементи конструкції, що впливають на міцність посудини

6. Елементи конструкції, що впливають на міцність посудини (болти, гайки тощо), повинні виготовлятися з матеріалів, зазначених у пунктах 2—4 цього додатка, або з інших марок сталі, алюмінію чи відповідних алюмінієвих сплавів, сумісних з матеріалами, що використовуються для виготовлення частин посудини, які перебувають під тиском.

Інші матеріали повинні при мінімальній робочій температурі мати відповідне відносне видовження після розриву та в'язкість.

### Частини посудин, які не перебувають під тиском

7. Усі частини зварних посудин, які не перебувають під тиском, повинні бути виготовлені з матеріалів, що сумісні з матеріалами елементів посудин, до яких такі частини приварені.

### *ВИМОГИ ЩОДО РОЗРОБЛЕННЯ ПОСУДИНИ*

8. Під час розроблення посудини виробник повинен визначити її призначення, за яким вона буде використовуватися, та вибрати:

мінімальну робочу температуру ( $T_{\min}$ );

максимальну робочу температуру ( $T_{\max}$ );

максимальний робочий тиск (PS).

Якщо мінімальна робоча температура нижче  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , властивості, що вимагаються від матеріалів, повинні зберігатися при такій температурі.

Виробник повинен також враховувати такі вимоги:

забезпечення можливості огляду посудин зсередини;

забезпечення можливості спорожнення посудин;

забезпечення збереження механічних властивостей посудин протягом усього періоду їх використання за призначенням;

забезпечення адекватного захисту посудин від корозії з урахуванням їх призначення;

посудини не повинні піддаватися напрузі, що може зменшити їх безпечність під час використання;

внутрішній тиск не повинен постійно перевищувати максимальний робочий тиск (PS). При цьому допускається його миттєве перевищення до 10 відсотків.

Кругові та поздовжні шви повинні виконуватися з використанням зварних швів з повним проплавленням або зварних швів з еквівалентною ефективністю. Випуклі днища, крім напівсферичних, повинні мати циліндричну кромку.

### Товщина стінок посудин

9. У разі коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) не перевищує 3000 бар  $\times$  1 літр, виробник для визначення товщини стінок посудини повинен обрати один з методів, зазначених у пунктах 10 і 11 цього додатка. У разі коли добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 3000 бар  $\times$  1 літр або максимальна робоча температура перевищує  $+100\text{ }^{\circ}\text{C}$ , для визначення товщини стінок посудини повинен застосовуватися метод, зазначений у пункті 11 цього додатка.

При цьому фактична товщина стінок циліндричної частини та днищ повинна становити не менш як 2 міліметри для посудин із сталі та не менш як 3 міліметри для посудин з алюмінію або алюмінієвих сплавів.

### Розрахунковий метод

10. Мінімальна товщина частин посудини, які перебувають під тиском, повинна обчислюватися з урахуванням рівня напруження і таких вимог:

розрахунковий тиск не повинен бути меншим, ніж обраний максимальний робочий тиск ( $PS$ );

допустимий загальний рівень напруження мембрани не повинен перевищувати значення  $0,6$  межі текучості ( $R_{eT}$ ) чи  $0,3$  границі міцності на розрив ( $R_m$ ). Для визначення допустимого рівня напруження виробник повинен використовувати мінімальне значення межі текучості ( $R_{eT}$ ) та границі міцності на розрив ( $R_m$ ), визначені виробником матеріалів.

У разі коли циліндрична частина посудини має один чи кілька поздовжніх зварних швів, виконаних з використанням неавтоматичного способу зварювання, для обчислення згідно з абзацом першим товщини стінок використовується коефіцієнт  $1,15$ .

#### Експериментальний метод

11. Товщина стінок повинна визначатися таким чином, щоб посудини при температурі навколишнього середовища могли витримувати тиск, що становить не менш як п'ятикратний максимальний робочий тиск, з показником залишкової кільцевої деформації не більше  $1$  відсотка.

#### *ВИМОГИ ДО ВИРОБНИЧИХ ПРОЦЕСІВ*

12. Посудини повинні розроблятися та підлягати виробничому контролю згідно з пунктами  $11—28$  або  $29—34$  додатка 2 до Технічного регламенту.

#### Підготовка складових частин

13. Підготовка (формування, заокруглення країв тощо) складових частин не повинна призводити до утворення поверхневих дефектів, тріщин чи зміни механічних характеристик, що можуть негативно вплинути на безпечність посудин.

#### Зварні шви на частинах, які перебувають під тиском

14. Зварні шви і прилеглі до них зони повинні відповідати характеристикам зварювальних матеріалів та не повинні мати жодних поверхневих чи внутрішніх дефектів, що негативно впливають на безпечність посудин.

Зварні шви повинні виконуватися кваліфікованими зварниками або операторами, які мають належний рівень компетентності, та згідно із схваленими призначеними органами з оцінки відповідності технологічними процесами зварювання. Кваліфікаційні тести проводяться зазначеними органами.

Виробник повинен під час виробництва забезпечувати якість зварних швів шляхом проведення необхідних випробувань з використанням належних процедур. Такі випробування повинні оформлятися протоколами.

#### *ВВЕДЕННЯ ПОСУДИН В ЕКСПЛУАТАЦІЮ*

15. Під час введення в експлуатацію посудини повинні супроводжуватися складеними виробником інструкціями, визначеними в пункті 4 додатка 3 до Технічного регламенту.

---

Додаток 2  
до Технічного регламенту

ПРОЦЕДУРИ ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ

*ЕКСПЕРТИЗА ТИПУ*  
(модуль В)

1. Експертиза типу є частиною процедури оцінки відповідності, в якій призначений орган з оцінки відповідності (далі — призначений орган) досліджує технічний проект простих посудин високого тиску (далі — посудини) та підтверджує і засвідчує, що технічний проект посудини відповідає вимогам Технічного регламенту простих посудин високого тиску (далі — Технічний регламент), які застосовуються до зазначеної посудини.

2. Експертиза типу проводиться відповідно до пунктів 38—40 Технічного регламенту одним з таких способів:

оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів, зазначених у пункті 3 цього додатка, з дослідженням зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини (експертиза виготовленого типового зразка);

оцінка адекватності технічного проекту посудини шляхом експертизи технічної документації та підтвердних доказів, зазначених у пункті 3 цього додатка, без експертизи зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини (експертиза проекту типу).

3. Виробник подає заявку на проведення експертизи типу призначеному органу за власним вибором, в якій зазначається найменування та адреса виробника, а в разі подання заявки уповноваженим представником — також його найменування та адреса, до якої додаються:

1) письмова заява про те, що така заявка не подана до жодного іншого призначеного органу;

2) технічна документація, яка повинна давати можливість оцінити відповідність посудини вимогам Технічного регламенту та включати дані про результати адекватного аналізу та оцінки ризику (ризиків).

У технічній документації повинні бути зазначені застосовні вимоги та охоплені, наскільки це стосується такої оцінки, проектування, виготовлення та застосування посудини. Технічна документація повинна складатися із:

загального опису посудини;

технічного проекту і виробничих креслень, а також схем компонентів тощо;

описів та пояснень, необхідних для розуміння зазначених креслень і схем та застосування посудини;

переліку стандартів, застосованих повністю чи частково, включених до переліку національних стандартів, відповідність яким надає посудинам

презумпцію відповідності суттєвим вимогам, а в разі, коли зазначені стандарти не застосовані, — описів рішень, прийнятих з метою забезпечення відповідності суттєвим вимогам Технічного регламенту, в тому числі переліку інших відповідних технічних специфікацій, що застосовані. У разі часткового застосування стандартів у технічній документації повинні бути зазначені їх частини, які застосовані;

результатів виконаних проектних розрахунків, проведених досліджень тощо;

протоколів випробувань;

інструкцій і інформації про безпечність, зазначених у пункті 2 додатка 3 до Технічного регламенту;

описів вибраних матеріалів;

описів вибраних процесів зварювання;

описів вибраних перевірок;

описів істотних подробиць стосовно конструкції посудини;

3) у разі потреби зразок запланованої до виробництва укомплектованої посудини. Призначений орган може затребувати додаткові зразки прототипу посудин, якщо це необхідно для виконання програми випробувань;

4) підтвердні докази для доведення адекватності рішення технічного проекту. Зазначені докази повинні містити посилання на всі документи, що використані, насамперед у разі, коли не застосовані в повному обсязі відповідні стандарти, включені до переліку національних стандартів. У разі потреби підтвердні докази повинні включати результати випробувань, проведених згідно з іншими технічними специфікаціями акредитованою випробувальною лабораторією виробника або від його імені та під його відповідальність — іншою випробувальною лабораторією.

У разі дослідження зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини до технічної документації повинні також додаватися:

свідчення/атестати про прийнятну оцінку процесів зварювання та кваліфікацію зварників чи операторів зварювання;

звіт про здійснення контролю за застосовними матеріалами для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;

протокол проведених перевірок і випробувань або описи планових перевірок.

4. Призначений орган:

1) стосовно посудини — проводить експертизу технічної документації та підтвердних доказів з метою оцінки адекватності технічного проекту посудини;

2) стосовно зразків запланованої до виробництва укомплектованої посудини:

перевіряє відповідність зразка запланованої до виробництва укомплектованої посудини технічній документації і безпечність передбачених

для неї робочих умов, а також ідентифікує елементи посудини, що розроблені згідно із застосованими положеннями відповідних стандартів, включених до переліку національних стандартів, та елементи, що розроблені відповідно до інших технічних специфікацій;

проводить відповідні дослідження і випробування або доручає їх проведення для перевірки правильності застосування прийнятих виробником рішень, відповідних стандартів, включених до переліку національних стандартів;

проводить відповідні дослідження і випробування або доручає їх проведення для перевірки правильності прийняття виробником рішення про застосування інших відповідних технічних специфікацій з метою дотримання відповідних суттєвих вимог щодо безпеки;

погоджує з виробником місце проведення досліджень і випробувань.

5. Призначений орган складає звіт про оцінку, в якому зазначаються дані про діяльність згідно з пунктом 4 цього додатка та її результати. Призначений орган, виконуючи свої зобов'язання стосовно органу, що призначає, може розкривати зміст такого звіту в повному обсязі або частково лише за згодою виробника.

6. У разі коли тип посудини відповідає вимогам Технічного регламенту, призначений орган видає виробнику сертифікат експертизи типу. У сертифікаті зазначаються найменування і адреса виробника, висновки експертизи, умови дійсності сертифіката (за наявності) та дані, необхідні для ідентифікації затвердженого типу. До сертифіката експертизи типу можуть додаватися один чи більше додатків.

У сертифікаті експертизи типу та додатках до нього повинна міститися інформація, яка дає змогу оцінювати відповідність виготовлених посудин дослідженому типу та здійснювати контроль за її експлуатацією. У сертифікаті повинні також зазначатися умови його видачі. До сертифіката додаються опис та креслення, необхідні для ідентифікації затвердженого типу.

У разі коли тип посудини не відповідає вимогам Технічного регламенту, призначений орган повинен відмовити у видачі сертифіката експертизи типу та повідомити про це заявнику з обґрунтуванням своєї відмови.

7. Призначений орган повинен постійно відслідковувати будь-які зміни в загально визнаному сучасному стані розвитку науки і техніки, які вказують на те, що затверджений тип посудини може вже не відповідати вимогам Технічного регламенту, та повинен визначити, чи такі зміни потребують подальшого дослідження. У разі коли зазначені зміни потребують подальшого дослідження, призначений орган повинен повідомити про це виробнику.

Виробник повинен інформувати призначений орган, який зберігає технічну документацію стосовно сертифіката експертизи типу, про всі модифікації затвердженого типу, що можуть вплинути на відповідність посудини суттєвим вимогам щодо безпеки або на умови чинності сертифіката. Такі модифікації потребують додаткового затвердження у формі доповнення до сертифіката експертизи типу.



8. Призначений орган повинен інформувати орган, що призначає, про видані або скасовані ним сертифікати експертизи типу та/або доповнення до них, а також на запит органу, що призначає, подавати йому перелік сертифікатів та/або доповнень до них, у видачі яких відмовлено або дію яких зупинено чи щодо яких встановлено інші обмеження.

Призначений орган повинен інформувати інші призначені органи про сертифікати експертизи типу та/або доповнення до них, у видачі яких відмовлено або які скасовано, дію яких зупинено чи щодо яких встановлено інші обмеження, а на запит — також про видані сертифікати та/або доповнення до них.

Орган, що призначає, відповідні органи державного ринкового нагляду, та інші призначені органи мають право за запитами одержувати копію сертифікатів експертизи типу та/або доповнень до них. Органи, що призначають, та відповідні органи державного ринкового нагляду мають право за запитами одержувати копію технічної документації та результати досліджень, проведених призначеним органом. Призначений орган зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього, а також технічний файл, включаючи подану виробником документацію, до закінчення строку дії такого сертифіката.

9. Виробник зберігає копію сертифіката експертизи типу, додатків і доповнень до нього разом з технічною документацією для надання на запити органів державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудини в обіг.

10. Уповноважений представник виробника може подати заявку згідно з пунктом 3 цього додатка та виконувати обов'язки, визначені в пунктах 7 і 9 цього додатка, за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

*ВІДПОВІДНІСТЬ ТИПУ НА ОСНОВІ  
ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ  
ВИРОБНИЦТВА З ВИПРОБУВАННЯМИ  
ПОСУДИН ПІД НАГЛЯДОМ  
(модуль С1)*

11. Відповідність типу на основі внутрішнього контролю виробництва з випробуваннями посудин під наглядом є частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, встановлені в пунктах 12—18 цього додатка, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що посудини відповідають типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

Виробництво

12. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес і контроль за ним забезпечували відповідність виготовлених посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

Перед початком виробництва виробник подає обраному призначеному органу технічну документацію, до якої повинні бути включені:

свідоцтва/атестати про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зварювання;

звіт про здійснення контролю за матеріалами, використаними для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;

протоколи проведених досліджень і випробувань;

документ щодо здійснення контролю, в якому описані дослідження і випробування, що будуть проводитися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частота їх проведення;

сертифікат експертизи типу.

### Перевірки посудин

13. Для перевірки відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та відповідним вимогам Технічного регламенту призначений орган проводить дослідження і випробування кожної посудини з урахуванням таких вимог:

1) виробник повинен представити посудини у формі однорідних партій та вжити всіх заходів, необхідних для забезпечення однорідності кожної виготовленої партії;

2) під час перевірки партії посудин призначений орган повинен перевірити правильність виготовлення посудини та здійснення контролю за нею відповідно до технічної документації, а також провести гідростатичні випробування або еквівалентної дії пневматичні випробування кожної посудини з партії під тиском ( $P_h$ ), що становить 1,5 розрахункового тиску посудини, для перевірки її міцності;

3) призначений орган повинен провести випробування якості зварних швів на тестових зразках, відібраних за вибором виробника із виготовлених зразків, або на посудинах. Випробування проводяться на поздовжніх зварних швах. У разі коли для виконання поздовжніх та кругових зварних швів застосовані різні методи зварювання, зазначені випробування повинні бути проведені на кругових зварних швах;

4) для посудин, які підлягають випробуванням експериментальним методом, зазначеним у пункті 11 додатка 1 до Технічного регламенту, зазначені у цьому пункті випробування на тестових зразках повинні бути замінені гідростатичним випробуванням п'яти посудин, відібраних довільно з кожної партії, для перевірки їх відповідності суттєвим вимогам щодо безпечності, установленим у пункті 11 додатка 1 до Технічного регламенту;

5) у разі прийняття партій посудин призначений орган наносить свій ідентифікаційний номер або вимагає нанесення такого номера від виробника на кожну посудину, а також складає в письмовій формі сертифікат відповідності стосовно проведених випробувань. Усі посудини таких партій можуть бути введені в обіг, крім тих, що не пройшли гідростатичного або пневматичного випробування;

6) у разі коли партія продукції бракується, призначений орган або відповідний орган державного ринкового нагляду повинен вжити належних заходів для запобігання введенню такої партії в обіг. У разі бракування партій, що повторюються, призначений орган може зупинити статистичну перевірку та вжити належних заходів;

7) виробник повинен надавати на запит відповідних органів державного ринкового нагляду виданий призначеним органом сертифікат відповідності, зазначений в підпункті 4 цього пункту.

14. Призначений орган повинен надавати органу, що призначає, та на запити відповідних органів державного ринкового нагляду та інших призначених органів копію інспекційного звіту, виданого ним.

15. Виробник під відповідальність призначеного органу наносить ідентифікаційний номер такого органу на кожну посудину під час виробничого процесу.

Маркування знаком відповідності технічним регламентам  
та декларація про відповідність

16. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну посудину, яка відповідає типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту.

17. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожну модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її складено.

18. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

Уповноважений представник

19. Обов'язки виробника, зазначені в пунктах 16—18 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть бути виконані його уповноваженим представником за умови визначення цих обов'язків у дорученні.

*ВІДПОВІДНІСТЬ ТИПУ НА ОСНОВІ  
ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ  
ВИРОБНИЦТВА З КОНТРОЛЬНИМИ ПЕРЕВІРКАМИ  
ПОСУДИН ЧЕРЕЗ ДОВІЛЬНІ ІНТЕРВАЛИ ЧАСУ  
(модуль C2)*

20. Відповідність типу на основі внутрішнього контролю виробництва з контрольними перевірками посудин через довільні інтервали часу є частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує обов'язки, зазначені в пунктах 21—27 цього додатка, та гарантує і заявляє під свою виключну відповідальність, що посудини відповідають типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

## Виробництво

21. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для забезпечення відповідності виготовлених посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосовуються до зазначених посудин.

22. Перед початком виробництва виробник подає обраному призначеному органу:

1) технічну документацію, що складається із:

свідоцтва/атестатів про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зварювання;

звіт про здійснення контролю за матеріалами, використаними для виготовлення частин та компонентів, що забезпечують міцність посудини;

протоколів проведених досліджень і випробувань;

2) сертифікат експертизи типу;

3) документ, в якому описано виробничий процес та всі визначені системні заходи, що вживаються для забезпечення відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу.

Призначений орган повинен перед початком виробництва посудин провести експертизу зазначених документів для підтвердження їх відповідності сертифікату експертизи типу.

23. Документ, зазначений в підпункті 3 пункту 22 цього додатка, повинен включати:

опис засобів виробництва і результати перевірок відповідних конструкцій посудин;

зобов'язання щодо проведення досліджень і випробувань відповідно до документа щодо здійснення контролю та необхідності проведення гідростатичного випробування або еквівалентної дії пневматичного випробування кожної виготовленої посудини під тиском ( $P_h$ ), що становить 1,5 розрахункового тиску посудини. Дослідження і випробування повинні проводитися під відповідальність кваліфікованого персоналу, незалежного від виробничого персоналу, та їх результати повинні включатися до звіту;

дані про місцезнаходження виробництв та зберігання посудин, а також початок їх виробництва;

інформацію про здійснення контролю, зокрема дослідження і випробування, що будуть проводитися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частоту їх проведення.

## Перевірки посудин

24. З метою оцінювання якості внутрішнього контролю посудин за вибором виробника призначений орган проводить перевірки зразків посудин або доручає їх проведення через довільні інтервали часу, визначені таким органом, з урахуванням, зокрема, технологічної складності виготовлення посудин та

обсягів їх виробництва. Відповідні зразки готових посудин, відібраних призначеним органом у місці їх виготовлення перед введенням посудин в обіг, повинні бути досліджені шляхом проведення випробувань, передбачених відповідними частинами стандартів, включених до переліку національних стандартів, та/або рівнозначних випробувань, визначених в інших відповідних технічних специфікаціях, для перевірки відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту.

Призначений орган повинен також пересвідчитися в тому, що виробник перевіряє посудини, що виготовляються серійно.

У разі коли відібрані зразки посудин не відповідають прийнятному рівню якості, призначений орган повинен вжити належних заходів.

Процедура відбору зразків, що застосовується, повинна сприяти визначенню параметрів виробничого процесу виготовлення посудин у допустимих межах з метою гарантування відповідності посудин.

Призначений орган повинен надавати органу, що призначає, та на запити відповідних органів державного ринкового нагляду та інших призначених органів копію інспекційного звіту, виданого ним.

Виробник під відповідальність призначеного органу наносить ідентифікаційний номер такого органу на кожен посудину під час виробничого процесу.

#### Маркуванням знаком відповідності технічним регламентам та декларація про відповідність

25. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожен окрему посудину, яка відповідає типу, описаному в сертифікаті експертизи типу.

26. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожен модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її складено.

27. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

#### Уповноважений представник

28. Зобов'язання виробника, зазначені в пунктах 25—27 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть виконуватися його уповноваженим представником за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

#### *ВІДПОВІДНІСТЬ ТИПУ НА ОСНОВІ ВНУТРІШНЬОГО КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА (модуль С)*

29. Відповідність типу на основі внутрішнього контролю виробництва є частиною процедури оцінки відповідності, за допомогою якої виробник виконує

обов'язки, зазначені в пунктах 30—33 цього додатка, та гарантує і заявляє, що посудини відповідають типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, які застосуються до зазначених посудин.

### Виробництво

30. Виробник вживає всіх заходів, необхідних для того, щоб виробничий процес та контроль за ним забезпечували відповідність виготовлених посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту.

Перед початком виробництва виробник подає призначеному органу, який видав сертифікат експертизи типу:

свідоцтва/атестати про належний рівень зварювальних робіт та кваліфікацію зварників чи операторів зварювання;

звіт про здійснення контролю за матеріалами, використаними для виготовлення частин та компонентів, які забезпечують міцність посудини;

протоколи виконаних досліджень і випробувань;

документ, в якому описано виробничий процес та всі системні заходи, вжиті для забезпечення відповідності посудин типу, описаному в сертифікаті експертизи типу. Цей документ повинен включати:

- опис засобів виробництва та результати перевірок відповідних конструкцій посудин;

- зобов'язання щодо проведення досліджень і випробувань відповідно до документа щодо здійснення контролю та необхідності проведення гідростатичного випробування або еквівалентної дії пневматичного випробування кожної виготовленої посудини під тиском ( $P_h$ ), що становить 1,5 розрахункового тиску посудини. Зазначені дослідження і випробування повинні проводитися під відповідальність кваліфікованого персоналу, незалежного від виробничого персоналу, та їх результати повинні включатися до звіту;

- дані про місцезнаходження виробництв та зберігання посудин, а також початок їх виробництва;

- інформацію про здійснення контролю, зокрема дослідження і випробування, що будуть проводитися під час виробництва, разом з відповідними процедурами та частоту їх проведення.

Призначений орган повинен перед початком виробництва посудин провести експертизу зазначених документів для підтвердження їх відповідності сертифікату експертизи типу.

### Маркування знаком відповідності технічним регламентам та декларація про відповідність

31. Виробник наносить знак відповідності технічним регламентам на кожну окрему посудину, яка відповідає типу, описаному в сертифікаті експертизи типу, відповідно до вимог Технічного регламенту.

32. Виробник складає в письмовій формі декларацію про відповідність на кожну модель посудини та зберігає її для надання органам державного ринкового нагляду протягом 10 років після введення посудин в обіг. У декларації про відповідність повинна бути ідентифікована модель посудини, для якої її складено.

33. Копія декларації про відповідність надається органам державного ринкового нагляду за їх запитом.

#### Уповноважений представник

34. Зобов'язання виробника, зазначені в пунктах 30—33 цього додатка, від його імені та під його відповідальність можуть виконуватися його уповноваженим представником за умови визначення таких обов'язків у дорученні.

---

Додаток 3  
до Технічного регламенту

НАПИСИ, ІНСТРУКЦІЇ ТА ПОЗНАЧЕННЯ

Маркування знаком відповідності технічним  
регламентам та написи

1. На посудини високого тиску (далі — посудини), в яких добуток максимального робочого тиску на об'єм ( $PS \times V$ ) перевищує 50 бар x 1 літр, повинно наноситися маркування знаком відповідності технічним регламентам відповідно до законодавства та дві останні цифри року нанесення такого знака.

2. На посудинах або табличці з даними повинна зазначатися така інформація:

максимальний робочий тиск ( $PS$ , бар);

максимальна робоча температура ( $T_{max}$ , °C);

мінімальна робоча температура ( $T_{min}$ , °C);

об'єм посудини ( $V$ , літрів);

найменування виробника, зареєстроване комерційне найменування чи зареєстрована торговельна марка (знак для товарів і послуг) та контактна поштова адреса;

позначення типу, серії або партії, що ідентифікує посудину.

3. У разі використання таблички з даними вона повинна бути спроектована таким чином, щоб унеможливити її повторне використання, а також мати вільне місце для нанесення іншої інформації.

Інструкції та інформація про безпечність

4. Інструкції повинні містити таку інформацію про безпечність:

інформацію, зазначену в пункті 2 цього додатка, крім позначення серії чи партії посудин;

дані щодо використання посудини;

вимоги щодо технічного обслуговування та встановлення посудин.

Символи та позначення

5. У тексті Технічного регламенту простих посудин високого тиску використовуються такі позначення:

$A$  — відносне видовження після розриву ( $L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$ ), відсотків;

$A_{80mm}$  — відносне видовження після розриву ( $L_o = 80$  мм), відсотків;

$KCV$  — ударна в'язкість, Дж/см<sup>2</sup>;

$P$  — розрахунковий тиск, бар;

$PS$  — максимальний робочий тиск, бар;

<http://yurist-online.org/>



$R_h$  — пробний тиск під час гідростатичного або пневматичного випробування, бар;

$R_{p0,2}$  — умовна межа текучості при залишковій деформації 0,2 відсотка, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{eT}$  — межа текучості при максимальній робочій температурі, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{eH}$  — верхня межа текучості, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_m$  — границя міцності на розрив, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{m, \max}$  — максимальна границя міцності на розрив, Н/мм<sup>2</sup>;

$R_{p1}$  — умовна межа текучості при залишковій деформації 1 відсоток, Н/мм<sup>2</sup>;

$T_{\max}$  — максимальна робоча температура, °С;

$T_{\min}$  — мінімальна робоча температура, °С;

$V$  — об'єм посудини, літрів.

---

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ № XXXX\*

1. Посудина/модель посудини (найменування виробу, позначення типу, номер партії чи серійний номер\*\*) \_\_\_\_\_

2. Найменування та адреса виробника, у разі потреби — також його уповноваженого представника \_\_\_\_\_

3. Об'єкт декларації (ідентифікація посудини, що дає змогу забезпечити її простежуваність; може включати зображення в разі, коли це потрібно для ідентифікації посудини) \_\_\_\_\_

4. Об'єкт декларації відповідає вимогам таких технічних регламентів: \_\_\_\_\_

5. Посилання на стандарти, включені до переліку національних стандартів, що застосовані, або посилання на специфікації, стосовно яких декларується відповідність \_\_\_\_\_

6. Ця декларація про відповідність видана під виключну відповідальність виробника.

7. Призначений орган з оцінки відповідності \_\_\_\_\_

(найменування, ідентифікаційний номер згідно з реєстром призначених органів)

виконав \_\_\_\_\_  
(опис виконаних дій)

та видав сертифікат \_\_\_\_\_

8. Додаткова інформація \_\_\_\_\_

Підписано від імені та за дорученням \_\_\_\_\_

(місце та дата видання)

\_\_\_\_\_  
(найменування посади)

\_\_\_\_\_  
(підпис)

\_\_\_\_\_  
(прізвище та ініціали)

\* Номер декларації є обов'язковим.

\*\* Номер може бути літерно-цифровим позначенням.

Додаток 5  
до Технічного регламенту

ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ  
положень Директиви 2014/29/ЄС Європейського Парламенту  
та Ради від 26 лютого 2014 р. про гармонізацію законодавства  
держав-членів стосовно надання на ринку простих посудин високого  
тиску та Технічного регламенту простих посудин високого тиску

Положення Директиви	Положення Технічного регламенту
	пункт 1
Стаття 1	пункти 2 і 3
Стаття 2	пункт 4
Стаття 3	пункти 5 і 6
Стаття 4	пункти 7 і 8
Стаття 5	пункт 9
Стаття 6 (1)	пункт 10
Стаття 6	пункти 11—18
Стаття 7	пункти 19 і 20
Стаття 8	пункти 21—29
Стаття 9	пункти 30—34
Стаття 10	пункт 35
Стаття 11	пункт 36
Стаття 12	пункт 37
Стаття 13	пункти 38—40
Стаття 14	пункти 41—44
Стаття 15	пункт 45
Стаття 16	пункти 46—50
Стаття 17	пункт 51
Стаття 18	
Стаття 19	
Стаття 20	
Стаття 21	пункти 52—60
Стаття 22	
Стаття 23	пункти 61—64
Стаття 24	
Стаття 25	

Положення Директиви	Положення Технічного регламенту
Стаття 26	
Стаття 27	
Стаття 28	
Стаття 29	пункти 65—69
Стаття 30	пункт 70
Стаття 31	пункти 71 і 72
Стаття 32	
Стаття 33	пункт 73
Стаття 34	пункт 74
Стаття 35	
Стаття 36	
Стаття 37	
Стаття 38	пункт 75 пункт 76
Стаття 39	
Стаття 40	
Стаття 41	
Стаття 42	
Стаття 43	
Стаття 44	
Стаття 45	
Додаток I	додаток 1
Додаток II	додаток 2
Додаток III	додаток 3
Додаток IV	додаток 4
Додаток V	
Додаток VI	додаток 5

---

ЗАТВЕРДЖЕНО  
постановою Кабінету Міністрів України  
від 28 грудня 2016 р. № 1025

ПЕРЕЛІК  
постанов Кабінету Міністрів України,  
що втратили чинність

1. Постанова Кабінету Міністрів України від 25 березня 2009 р. № 268 “Про затвердження Технічного регламенту безпеки простих посудин високого тиску” (Офіційний вісник України, 2009 р., № 23, ст. 748).

2. Постанова Кабінету Міністрів України від 7 грудня 2011 р. № 1258 “Про внесення змін до постанови Кабінету Міністрів України від 25 березня 2009 р. № 268” (Офіційний вісник України, 2011 р., № 95, ст. 3467).

3. Пункт 10 змін, що вносяться до постанов Кабінету Міністрів України, затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 28 серпня 2013 р. № 632 (Офіційний вісник України, 2013 р., № 69, ст. 2533).

4. Пункт 13 змін, що вносяться до актів Кабінету Міністрів України, затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 11 лютого 2016 р. № 76 (Офіційний вісник України, 2016 р., № 16, ст. 644).

---