

## **I. Wdrożenie dyrektywy dot. Prostych Zbiorników Ciśnieniowych - SPVD do polskiego porządku prawnego**

Dyrektywa 2014/29/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku prostych zbiorników ciśnieniowych – zwana dalej dyrektywą SPVD została wdrożona do polskiego porządku prawnego ustawą z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku oraz rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie prostych zbiorników ciśnieniowych. Rozporządzenie krajowe wdrażające dyrektywę SPVD należy czytać łącznie z ww. ustawą.

## **II. Ocena zgodności wyrobu**

Zbiorniki objęte przepisami dyrektywy SPVD muszą zostać poddane ocenie zgodności z zasadniczymi wymaganiami.

Każdorazowo, przed rozpoczęciem wytwarzania, procedurze oceny zgodności są poddane zbiorniki, których iloczyn najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V) przekracza 50barx litr. Jeśli producent produkuje zbiorniki zgodnie z normami zharmonizowanymi, wówczas ma do wyboru albo badaniu typu UE (moduł B) typ projektu albo badaniu typu UE (moduł B) typ produkcji. Jeśli producent produkuje zbiorniki niezgodnie lub częściowo niezgodnie z normami zharmonizowanymi, wówczas obejmuje zbiorniki badaniem typu UE (moduł B) typ produkcji.

Każdorazowo, przed wprowadzeniem do obrotu, zbiorniki w zależności od iloczynu najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V) poddawane są poniżej wskazanym procedurom.

Zbiorniki o iloczynie najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V) wyższym od 3000 bar x litr poddawane są procedurze zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (moduł C1),

, Zbiorniki o iloczynie najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V) nie wyższym od 3000 bar x litr ale wyższym od 200 bar x litr według wyboru producenta, poddawane są procedurze zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (moduł C1) albo procedurze zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem w losowych odstępach czasu (moduł C2).

, Zbiorniki o iloczynie najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V) nie wyższym od 200 bar x litr ale wyższym od 50 bar x litr według wyboru producenta, poddawane są procedurze zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiornika pod nadzorem (moduł C1) albo procedurze zgodności z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji (moduł C).

Proste zbiorniki ciśnieniowe, w przypadku których iloczyn najwyższego ciśnienia roboczego (PS) i pojemności (V)  $PS \times V$  jest równy 50 bar x litr lub mniejszy, muszą być produkowane zgodnie z uznaną praktyką inżynierską państwa członkowskiego. W takim przypadku na zbiorniku nie umieszcza się oznakowania CE.

**Wyszukiwarka jednostek certyfikujących wyroby akredytowanych przez PCA**

<https://www.pca.gov.pl/akredytowane-podmioty/akredytacje-aktywne/jednostki-certyfikujace-wyroby/>

### **III. Normalizacja**

Aby pomóc producentom w wykazaniu zgodności ich wyrobu z wymaganiami zasadniczymi oraz aby umożliwić kontrolowanie tej zgodności, wskazane jest posługiwanie się w trakcie projektowania i budowy zbiornika normami zharmonizowanymi. W Polsce krajową jednostką normalizacyjną jest Polski Komitet Normalizacyjny (PKN). Domniemywa się że, wyrób który jest zgodny z normami zharmonizowanymi spełnia zasadnicze wymagania.

Przypominamy, że w każdej dyrektywie, gdzie istnieje możliwość dokonania oceny zgodności np. według modułu A (wewnętrzna kontrola produkcji) i producent mógłby samodzielnie dokonać oceny zgodności swojego wyrobu, w oparciu o normy zharmonizowane, w przypadku gdy podczas analizy zagrożeń i oceny zgodności okaże się, że:

- normy w sposób niepełny obejmują dane zagrożenie,
- nie ma aktualnie normy obejmującej dane zagrożenie,
- dana norma, lub jej część, jest oprotestowana przez co najmniej jedno Państwo Członkowskie,

i w związku z powyższym - producent nie ma możliwości dokonania pełnej oceny zgodności w oparciu o te normy - producent zleca badanie swojego wyrobu, lub jego "nieocenionej" z powodu braku w normach części, jednostce oceniającej zgodność, która będzie w stanie przeprowadzić takie badanie.

Niezależnie od powyższego, producent np. w przypadku wątpliwości dot. prawidłowego dokonania przez niego oceny zgodności, zawsze może zlecić takie badanie.

### **Wyszukiwarka norm**

<https://wiedza.pkn.pl/wyszukiwarka-norm>

### **IV. Wymagania zawarte w dyrektywie SPVD**

Dyrektywa SPVD zawiera zasadnicze wymagania bezpieczeństwa dotyczące: materiałów, projektowania i produkcji zbiorników, Stanowi również o obowiązkach producentów zbiorników, upoważnionych przedstawicieli producentów, importerów oraz dystrybutorów. Poza tym ustanawia zasady notyfikowania Komisji i innym państwom członkowskim, jednostek oceniających zgodność, tj. jednostek upoważnionych do wykonywania zadań w zakresie oceny zgodności w charakterze stron trzecich.

### **V. Organy Nadzoru Rynku**

Organami nadzoru rynku w zakresie dyrektywy maszynowej są:

Państwowa Inspekcja Pracy

<https://www.pip.gov.pl/pl/>

Inspekcja Handlowa

[https://www.uokik.gov.pl/wazne\\_adresy.php#faq595](https://www.uokik.gov.pl/wazne_adresy.php#faq595)

Wyższy Urząd Górniczy

<http://www.wug.gov.pl/>

## **VI. Dozór techniczny**

Wybrane zbiorniki podlegają również dozorowi technicznemu. Zasady, zakres i formy jego wykonywania określa ustawa z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym. Dozór techniczny jest sprawowany przez Urząd Dozoru Technicznego oraz specjalistyczne jednostki dozoru technicznego - Transportowy Dozór Techniczny i Wojskowy Dozór Techniczny

### **Urządzenia podlegające dozorowi technicznemu**

<https://www.udt.gov.pl/co-i-kiedy-podlega-dozorowi>