



MONITORUL OFICIAL

AL

ROMÂNIEI

Anul XIII — Nr. 375

PARTEA I
LEGI, DECRETE, HOTĂRÂRI ȘI ALTE ACTE

Miercuri, 11 iulie 2001

SUMAR

Nr.	Pagina	Nr.	Pagina		
HOTĂRÂRI ALE GUVERNULUI ROMÂNIEI		ACTE ALE CONSILIULUI CONCURENȚEI			
571.	— Hotărâre privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune	1-10	237.	— Decizie privind analiza concentrării economice realizate de GOODISON HOLDINGS BV prin dobândirea controlului asupra Societății Comerciale „Sanex”—S.A. Cluj-Napoca.....	15-16
573.	— Hotărâre privind stabilirea cerințelor referitoare la etichetarea și eficiența energetică a aparatelor frigorifice de uz casnic pentru introducerea lor pe piață.....	10-14			

HOTĂRÂRI ALE GUVERNULUI ROMÂNIEI

GUVERNUL ROMÂNIEI

HOTĂRÂRE

privind stabilirea condițiilor de introducere pe piață a recipientelor simple sub presiune

În temeiul prevederilor art. 107 din Constituția României, ale Acordului european instituind o asocieră între România, pe de o parte, și Comunitățile Europene și statele membre ale acestora, pe de altă parte, semnat la Bruxelles la 1 februarie 1993, ratificat prin Legea nr. 20/1993, și ale art. 12 alin. (4) din Legea protecției muncii nr. 90/1996, republicată,

Guvernul României adoptă prezenta hotărâre.

CAPITOLUL I

Dispoziții generale

SECȚIUNEA 1

Domeniu de aplicare

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

(2) Prevederile prezentei hotărâri nu se aplică:

- recipientelor special destinate folosirii în domeniul nuclear, care prin avariere ar cauza emisii radioactive;
- recipientelor special folosite pentru instalare în interiorul navelor maritime sau aeriene ori pentru propulsarea acestora;
- stingătoarelor de foc.

SECȚIUNEA a 2-a

Definirea unor termeni

Art. 2. — În înțelesul prezentei hotărâri, următorii termeni se definesc astfel:

- recipient simplu sub presiune — orice recipient sudat, supus unei presiuni interioare relative mai mare

de 0,5 bari, care este destinat umplerii cu aer sau azot și care nu va fi expus la foc, denumit în continuare *recipient*;

b) *introducere pe piață* — acțiunea de a face disponibil un produs pentru prima dată, contra cost sau gratuit, în vederea distribuirii și/sau utilizării;

c) *practici ingineresti* — ansamblu de activități, de la proiectarea recipientelor până la recepția produsului finit, incluzând activități de control și verificare, desfășurate și consemnate în documentele firmei producătoare;

d) *organism de certificare* — organismul recunoscut de Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, pentru evaluarea și certificarea conformității recipientelor înaintea introducerii pe piață și/sau punerii în funcțiune;

e) *organism de control* — organisme ale administrației publice centrale desemnate de Ministerul Industriei și Resurselor pentru verificarea respectării prevederilor prezentei hotărâri, respectiv supravegherea pieței, și de Ministerul Muncii și Solidarității Sociale, pentru supravegherea în procesul muncii.

SECȚIUNEA a 3-a

Condiții tehnice impuse la construcția recipientelor

Art. 3. — (1) Recipientele se execută:

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

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

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

(3) Presiunea maximă de lucru a recipientului trebuie să fie mai mică sau egală cu 30 bari, iar produsul PS x V (presiunea x capacitatea recipientului) trebuie să fie cel mult egal cu 10.000 bari x l.

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

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

Art. 4. — (1) Recipientele la care produsul PS x V este mai mare de 50 bari x l trebuie să satisfacă cerințele esențiale de securitate cuprinse în anexa nr. 1.

(2) Recipientele la care produsul PS x V este mai mic sau egal cu 50 bari x l se execută conform practicilor ingineresti și trebuie să poarte inscripțiile înscrise la pct. 1 din anexa nr. 2, cu excepția marcajelor de conformitate prevăzute la art. 16.

SECȚIUNEA a 4-a

Condiții de introducere pe piață a recipientelor

Art. 5. — Se consideră că sunt respectate cerințele esențiale de securitate menționate la art. 4 alin. (1) și se admite introducerea pe piață și punerea în funcțiune a recipientelor, dacă:

a) poartă marcajul național de conformitate CS aplicat de producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia, care simbolizează conformitatea produsului cu cerințele impuse să fie respectate de producător potrivit prezentei hotărâri și sunt însoțite de declarația de conformitate redactată în limba română;

b) poartă marcajul european de conformitate CE aplicat de producător sau de reprezentantul autorizat al acestuia, care simbolizează conformitatea produsului cu cerințele cuprinse în directivele Uniunii Europene aplicabile și sunt

însoțite de declarația de conformitate tradusă în limba română.

Art. 6. — (1) Recipientele care poartă marcajul CS de conformitate corespund tuturor prevederilor prezentei hotărâri, inclusiv procedurilor de evaluare a conformității descrise în cap. II.

Conformitatea recipientelor cu standardele române care adoptă standardele europene armonizate conduce la prezumția de conformitate cu cerințele la care se face referire în art. 4.

(2) Pentru recipientele la care producătorul nu a aplicat sau a aplicat doar parțial standardele la care se face referire în alin. (1) sau pentru care nu există asemenea standarde, conformitatea cu cerințele prevăzute la art. 4 alin. (1) trebuie dovedită printr-o examinare CS de tip, stabilită în condițiile prezentei hotărâri, urmată de declararea conformității cu prototipul aprobat și aplicarea marcajului CS de conformitate.

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

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

SECȚIUNEA a 5-a

Deținerea documentației

Art. 7. — (1) Pentru recipientele introduse pe piață cu marcaj CS de conformitate producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia are obligația să întocmească și să păstreze cel puțin 10 ani de la data ultimei fabricații a recipientului un dosar care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

(2) Dosarul prevăzut la alin. (1) va cuprinde:

a) dosarul tehnic de fabricație descris la pct. 3 din anexa nr. 2;

b) declarația de conformitate întocmită de producător sau de reprezentatul său autorizat;

c) certificatele de conformitate întocmite de organisme recunoscute;

d) adresele spațiilor de depozitare de pe teritoriul României;

e) copii de pe rapoartele de încercări prin care se demonstrează conformitatea recipientului cu standardele sau prototipul aprobat.

(3) Dacă producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia nu are sediul în România, obligația prevăzută la alin. (1) privind deținerea dosarului revine importatorului.

Art. 8. — (1) Pentru recipientele introduse pe piață cu marcaj CE de conformitate producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia are obligația să întocmească și să păstreze cel puțin 10 ani de la data ultimei fabricații a recipientului un dosar care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

În cazul în care nu există reprezentant autorizat al producătorului importatorul are obligația să dețină dosarul menționat mai sus, care va fi prezentat spre examinare, la cerere, organismelor de control.

Pentru recipientele care fac obiectul prezentei hotărâri reprezentantul autorizat al producătorului trebuie să fie persoană juridică cu sediul în România.

(2) Dosarul prevăzut la alin. (1) va cuprinde:

a) dosarul tehnic de fabricație descris la pct. 3 din anexa nr. 2;

b) declarația de conformitate întocmită de producător sau de reprezentatul său autorizat;

c) copii de pe certificatele de conformitate întocmite de organisme notificate ale Uniunii Europene;

d) adresele spațiilor de depozitare de pe teritoriul României;

e) copii de pe rapoartele de încercări prin care se demonstrează conformitatea recipientului cu standardele sau prototipul aprobat.

Art. 9. — (1) Atunci când organismele de control constată că recipientele care poartă marcajul de conformitate CS sau CE, folosite corespunzător destinației lor, pun în pericol siguranța persoanelor și a proprietății, vor lua măsuri corespunzătoare de retragere a acelor recipiente de pe piață sau vor interzice ori vor restricționa introducerea acestora pe piață.

(2) Organismele de control informează în scris autoritățile în subordinea cărora funcționează și se informează reciproc cu privire la deciziile luate, indicând motivele care au stat la baza deciziei și, în special, dacă neconformitatea se datorează:

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

b) aplicării incorecte a standardelor menționate la art. 6 alin. (1);

c) deficiențelor din cuprinsul standardelor menționate la art. 6 alin. (1).

(3) Autoritățile analizează situațiile și constată dacă măsura este sau nu este justificată și informează imediat organismul de control care a luat această inițiativă, precum și pe producătorul sau reprezentantul său autorizat. Când autoritatea consideră justificată decizia menționată la alin. (1), cauzată de o deficiență a standardelor, va iniția măsuri adecvate de eliminare a deficienței.

CAPITOLUL II

Proceduri pentru evaluarea conformității

SECȚIUNEA 1

Proceduri de certificare

Art. 10. — (1) Înaintea introducerii în fabricație a recipientului la care PS x V este mai mare de 50 bari x 1 și care este realizat:

a) în conformitate cu standardele menționate la art. 6 alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat va acționa la libera sa alegere, după cum urmează:

(i) va informa un organism de certificare recunoscut, stabilit în condițiile prezentei hotărâri, care, în urma examinării dosarului tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2, va emite un atestat prin care se certifică faptul că dosarul tehnic de fabricație este adecvat cerințelor tehnice; sau

(ii) va supune un prototip de recipient examinării CS de tip, în condițiile prezentei hotărâri;

b) fără a fi în conformitate total sau parțial cu standardele prevăzute la art. 6 alin. (1), producătorul sau reprezentantul său autorizat va supune un prototip de recipient examinării CS de tip, în condițiile prezentei hotărâri.

(2) Înainte de a fi introduse pe piață recipientele realizate în conformitate cu standardele la care se face referire în art. 6 alin. (1) sau cu prototipul aprobat vor fi supuse:

a) dacă produsul PS x V este mai mare de 3.000 bari x 1, verificării CS conform procedurii, în condițiile prezentei hotărâri;

b) dacă produsul PS x V nu este mai mare de 3.000 bari x 1, dar este mai mare de 50 bari x 1, la libera alegere a producătorului:

(i) emiterii declarației de conformitate CS; sau

(ii) verificării CS, în condițiile prezentei hotărâri.

(3) Documentele și corespondența realizate în legătură cu procedurile de certificare specificate la alin. (1) și (2) se vor face în limba română sau într-o limbă acceptată de organismul de certificare.

SECȚIUNEA a 2-a

Examinarea CS de tip

Art. 11. — (1) Examinarea CS de tip este procedura prin care un organism de certificare recunoscut constată și certifică faptul că prototipul de recipient satisface prevederile prezentei hotărâri.

(2) Cererea pentru examinarea CS de tip cu privire la prototipul de recipient sau la un prototip reprezentând o clasă de recipiente va fi încredințată de către producător sau de reprezentantul său autorizat unui singur organism de certificare recunoscut, ales de el. Cererea, la care se atașază dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2, va include numele și adresa producătorului sau ale reprezentantului său autorizat, precum și locul de fabricație a recipientelor. O dată cu cererea se va prezenta un recipient reprezentativ pentru producția avută în vedere.

(3) Organismul de certificare recunoscut va examina dosarul tehnic de fabricație pentru a verifica conformitatea sa, precum și recipientul transmis.

La examinarea recipientului organismul de certificare recunoscut:

a) va verifica dacă recipientul a fost executat conform dosarului tehnic de fabricație și poate fi utilizat în siguranță conform destinației sale;

b) va executa examinări și teste pentru a verifica dacă recipientul respectă cerințele esențiale de securitate prevăzute în anexa nr. 1.

(4) Dacă prototipul este conform prevederilor corespunzătoare lui, organismul de certificare recunoscut va emite un certificat de examinare CS de tip, care va fi înaintat solicitantului.

Certificatul va cuprinde concluziile examinării, va indica orice condiție care a stat la baza emiterii acestuia și va fi însoțit de descrierile și desenele necesare pentru identificarea prototipului aprobat.

Alte organisme de certificare recunoscute pot primi o copie de pe certificat și, în baza unei cereri justificate, o copie de pe dosarul tehnic de fabricație și de pe rapoartele de examinare și testare executate.

(5) Dacă un organism de certificare recunoscut refuză să emită sau retrage un certificat de examinare CS de tip, va informa solicitantul și celelalte organisme de certificare recunoscute în condițiile prezentei hotărâri, motivând în scris decizia sa în termen de 10 zile.

SECȚIUNEA a 3-a

Verificarea CS

Art. 12. — (1) Verificarea CS este procedura prin care un producător sau reprezentantul autorizat al acestuia asigură și declară că recipientele care au fost verificate potrivit prevederilor alin. (3) sunt conforme cu prototipul descris în certificatul de examinare CS de tip sau cu dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2 și pentru care s-a primit deja un atestat, conform art. 10 alin. (1).

(2) Producătorul va lua toate măsurile necesare pentru ca în procesul de fabricație să se asigure că recipientele se conformează prototipului descris în certificatul de examinare CS de tip sau dosarului tehnic de fabricație la care se face referire la pct. 3 din anexa nr. 2. Producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia va aplica marcajul de conformitate pe fiecare recipient și va emite o declarație de conformitate potrivit modelului prezentat în anexa nr. 3.

(3) Organismul de certificare recunoscut va efectua examinările și testele adecvate pentru a verifica conformitatea recipientelor cu cerințele prezentei hotărâri, prin examinarea și testarea recipientelor, după cum urmează:

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

b) Aceste loturi vor fi însoțite de certificatul de examinare CS de tip emis conform art. 11 sau, în cazul în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, de dosarul tehnic de fabricație prevăzut la pct. 3 din anexa nr. 2. În cea de-a doua situație enunțată organismul de certificare recunoscut va examina dosarul tehnic de fabricație pentru a certifica conformitatea acestuia, înainte de verificarea CS.

c) Când un lot este examinat, organismul de certificare recunoscut se va asigura că recipientele au fost fabricate și examinate în concordanță cu dosarul tehnic de fabricație și va efectua pe fiecare recipient din lot un test hidrostatic sau un test pneumatic cu efect echivalent, la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare, pentru a verifica rezistența recipientului. Testul pneumatic va fi executat respectându-se condițiile de siguranță a testării din România.

Pe lângă aceasta organismul de certificare recunoscut va efectua probe pe piese-test luate dintr-o producție reprezentativă de piese-test sau dintr-un recipient, la alegerea producătorului, pentru a examina calitatea sudurii. Testele vor fi efectuate pe suduri longitudinale. Atunci când sunt folosite diferite tehnici de sudură pentru suduri longitudinale și circulare se vor repeta testele pe sudurile circulare.

Pentru recipientele la care grosimea peretelui se stabilește conform prevederilor pct. 2.1.2 din anexa nr. 1 aceste probe pe piese-test vor fi înlocuite cu un test hidrostatic pe cinci recipiente luate la întâmplare din fiecare lot, pentru a se verifica conformitatea acestora cu cerințele cuprinse la pct. 2.1.2 din anexa nr. 1.

d) În cazul loturilor acceptate organismul de certificare recunoscut va aplica sau va impune aplicarea numărului/codului său de identificare pe fiecare recipient și va întocmi un certificat scris de conformitate referitor la testele efectuate. Toate recipientele din lot pot fi plasate pe piață, cu excepția celor care nu au trecut cu succes un test hidrostatic sau pneumatic.

Dacă lotul este respins, organismul de certificare recunoscut va lua măsurile necesare de prevenire a introducerii pe piață a aceluși lot. În cazul respingerilor frecvente de loturi organismul de certificare recunoscut poate suspenda verificarea statistică.

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

e) Producătorul sau reprezentantul său autorizat are obligația să pună la dispoziție, la cererea organismelor de inspecție, certificatele de conformitate menționate la lit. d), emise de organismul de certificare recunoscut.

SECȚIUNEA a 4-a

Declarația de conformitate CS

Art. 13. — (1) Declarația de conformitate se emite pe propria răspundere de către producător sau de reprezentantul său autorizat, după caz.

(2) Declarația de conformitate se întocmește conform modelului prevăzut în anexa nr. 3.

(3) Producătorul care și-a îndeplinit obligațiile ce îi revin, conform prevederilor art. 14, va aplica marcajul de conformitate prevăzut în condițiile prezentei hotărâri pe recipientele pe care le declară conforme cu:

a) dosarul tehnic de fabricație definit la pct. 3 din anexa nr. 2, pentru care a fost emis un atestat conform art. 10 alin. (1); sau

b) un prototip aprobat.

(4) Prin această procedură de declarare a conformității CS producătorul se supune supravegherii CS în cazul în care produsul PS x V depășește 200 bari x 1.

(5) În cazul în care se intervine asupra recipientelor prin activități care pot afecta siguranța în funcționare a acestora, recipientele modificate se consideră produse noi și se supun procedurilor de certificare conform prezentei hotărâri.

Art. 14. — (1) Dacă un producător face uz de procedura descrisă la art. 13 alin. (3), înainte de a începe fabricația acesta trebuie să înainteze organismului de certificare recunoscut care a emis certificatul de examinare CS de tip sau atestatul, conform art. 10 alin. (1), un document care descrie procesul de fabricație și ansamblul de măsuri prestabilite și sistematice care vor fi aplicate pentru a asigura conformitatea recipientelor cu standardele menționate la art. 6 alin. (1) sau cu prototipul aprobat.

Acest document va cuprinde:

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

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

c) angajamentul scris privind executarea examinărilor și testelor, în acord cu dosarul de control menționat la lit. b), și privind executarea testului hidrostatic sau a testului pneumatic făcut pe fiecare recipient fabricat, la o presiune de testare de 1,5 ori mai mare decât cea de proiectare.

Aceste examinări și teste vor fi executate și vor fi incluse într-un raport de către un personal calificat, care este independent de personalul de producție;

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

(2) Dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x 1, producătorii vor autoriza accesul organismului de certificare recunoscut, responsabil cu supravegherea CS, pentru a inspecta la locurile de producție și depozitare, și vor permite acestui organism să selecteze mostre de recipiente, furnizându-i toate informațiile necesare, în special cele legate de:

a) dosarul tehnic de fabricație;

b) dosarul de control;

c) certificatul de examinare CS de tip sau atestatul, conform art. 10 alin. (1), după caz;

d) rapoartele examinărilor și testelor executate.

Art. 15. — (1) În situația în care recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, organismul de certificare recunoscut care a emis certificatul de examinare CS de tip sau atestatul conform art. 10 alin. (1), înainte de data de începere a oricărei fabricații, trebuie să examineze documentul prevăzut la art. 14 alin. (1), precum și dosarul tehnic de fabricație definit la pct. 3 din anexa nr. 2, în scopul de a atesta compatibilitatea acestora.

(2) Dacă produsul PS x V este mai mare de 200 bari x 1 în cursul fabricației, acel organism de certificare recunoscut trebuie:

a) să se asigure că producătorul verifică în fapt recipientele produse în serie, conform art. 14 alin. (1) lit. c);

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

Organismul de certificare recunoscut va înainta o copie de pe raportul de inspecție Ministerului Industriei și Resurselor și, la cerere, și altor organisme de certificare recunoscute.

Art. 16. — Scopul supravegherii CS este să se asigure, conform cerințelor art. 15 alin. (2), că producătorul și-a îndeplinit complet obligațiile ce rezultă din art. 14 alin. (2). Supravegherea se va exercita de către organismul de certificare recunoscut în condițiile prezentei hotărâri, care emite certificatul de examinare CS de tip prevăzut la art. 11, dacă recipientele au fost fabricate conform prototipului aprobat sau, dacă nu este cazul, de către organismul de certificare recunoscut căruia i s-a transmis dosarul tehnic de fabricație, conform art. 10 alin. (1) lit. a).

Art. 17. — Procedurile de evaluare a conformității sunt rediate schematic în anexa nr. 5.

CAPITOLUL III

Marcaje

Art. 18. — (1) Marcajul de conformitate și inscripțiile prevăzute la pct. 1 din anexa nr. 2 trebuie aplicate în mod vizibil, lizibil și durabil, direct pe recipient sau pe o placă de marcaj montată pe recipient, astfel încât să nu poată fi detașată.

a) Marcajul CS de conformitate constă în inițialele CS în forma prezentată în specimen în anexa nr. 2. Marcajul CS va fi urmat de numărul/codul de identificare corespunzător atribuit organismului de certificare recunoscut, desemnat pentru verificarea CS sau supravegherea CS.

b) Marcajul CE de conformitate constă în inițialele CE în forma prezentată în specimen în anexa nr. 2. Marcajul CE va fi urmat de numărul/codul de identificare corespunzător atribuit organismului notificat de statul membru al U.E., desemnat pentru verificarea CE sau supravegherea CE.

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

(3) Când organismul de control constată că marcajul de conformitate a fost incorect aplicat, producătorul sau reprezentantul său autorizat va fi obligat să asigure conformitatea recipientului cu prevederile privind aplicarea marcajului de conformitate și să ia măsuri împotriva încălcării prevederilor prezentei hotărâri.

Atunci când organismul de control constată că neconformitatea continuă, trebuie să ia măsurile necesare de limitare sau de interzicere a introducerii pe piață a recipientului în cauză, să asigure retragerea de pe piață sau scoaterea din funcțiune a recipientelor în cauză, în conformitate cu prevederile prezentei hotărâri.

CAPITOLUL IV

Organisme de certificare și control

SECȚIUNEA 1

Organisme de certificare notificate

Art. 19. — (1) Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, va publica și va actualiza în Monitorul Oficial al României, Partea I, lista cuprinzând organismele de certificare notificate, aprobată prin ordin al ministrului industriei și resurselor, pe care acesta le-a desemnat să execute procedurile prevăzute la art. 10 alin. (1) și (2), împreună cu atribuțiile specifice pe care aceste organisme au fost desemnate să le îndeplinească și numărul/codul de identificare alocat acestora.

(2) Competența organismelor de certificare este recunoscută de Ministerul Industriei și Resurselor, în calitate de autoritate de stat în domeniu, pe baza unui proces de eva-

luare, având în vedere criteriile minime enunțate în anexa nr. 4.

(3) În condițiile în care constată că un organism de certificare notificat nu mai întrunește criteriile minime enunțate în anexa nr. 4, Ministerul Industriei și Resurselor va retrage recunoașterea unui astfel de organism și va publica ordinul aferent în Monitorul Oficial al României, Partea I.

SECȚIUNEA a 2-a

Supravegherea pieței

Art. 20. — Organismele de control desemnate de administrația publică centrală, care verifică respectarea prevederilor prezentei hotărâri, sunt:

a) Inspekția de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat — ISCIR, care funcționează în subordinea Ministerului Industriei și Resurselor, pentru supravegherea pieței;

b) Inspekția Muncii — IM, care funcționează în subordinea Ministerului Muncii și Solidarității Sociale, pentru supravegherea în procesul muncii.

CAPITOLUL V

Răspunderi și sancțiuni

Art. 21. — (1) Încălcarea dispozițiilor prezentei hotărâri atrage răspunderea disciplinară, materială, civilă, contravențională sau penală, după caz, a celor vinovați.

(2) Constituie contravenții, dacă nu au fost săvârșite în astfel de condiții încât, potrivit legii penale, să constituie infracțiuni:

a) nerespectarea prevederilor art. 4 alin. (1) referitoare la cerințele esențiale și a prevederilor art. 6 alin. (1) referitoare la aplicarea standardelor armonizate și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei, retragerea de pe piață, interzicerea utilizării și a introducerii pe piață a produselor neconforme;

b) nerespectarea prevederilor art. 7 și 8 referitoare la deținerea documentației și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei și interzicerea comercializării, până la o dată stabilită de organismul de control de comun acord cu producătorul sau cu reprezentantul autorizat al acestuia, după caz, pentru eliminarea neconformităților;

c) nerespectarea prevederilor art. 18 referitoare la aplicarea marcajului de conformitate și se sancționează cu amendă de la 500.000 lei la 1.000.000 lei, retragerea de pe piață și interzicerea introducerii pe piață a produselor nemarcate sau marcate incorect, până la eliminarea neconformităților.

(3) Contravențiilor prevăzute la alin. (2) le sunt aplicabile și dispozițiile Legii nr. 32/1968 privind stabilirea și sancționarea contravențiilor, cu modificările și completările ulterioare.

(4) Constatarea contravențiilor și aplicarea sancțiunilor prevăzute la alin. (2) se realizează de persoane împuternicite din cadrul ISCIR.

(5) Orice decizie luată în baza acestei hotărâri de ISCIR sau de Inspekția Muncii, din care rezultă sancțiuni și restricții de introducere pe piață sau punere în funcțiune a recipientelor, va menționa temeiul legal al deciziei, în condițiile prezentei hotărâri, și va fi adusă la cunoștință Ministerului Industriei și Resurselor, respectiv Ministerului Muncii și Solidarității Sociale. Organismele de inspekție se vor informa reciproc cu privire la deciziile luate în legătură cu recipientele sub presiune.

(6) Decizia va fi adusă la cunoștință celui sancționat, care va fi informat cu privire la posibilitatea de a face recurs sub incidența legislației în vigoare în România, în decurs de 15 zile de la data comunicării, la instanța competentă în a cărei rază teritorială se află sediul acesteia.

CAPITOLUL VI
Dispoziții finale

Art. 22. — Ministerul Industriei și Resurselor va publica și va actualiza periodic în Monitorul Oficial al României, Partea I, lista cuprinzând standardele române care adoptă standardele europene armonizate referitoare la recipientele simple sub presiune.

Art. 23. — Procedura de evaluare a organismelor de certificare în vederea recunoașterii de către Ministerul Industriei și Resurselor va fi elaborată în termen de 4 luni de la data intrării în vigoare a prezentei hotărâri și va fi

aprobată prin ordin al ministrului industriei și resurselor, care va fi publicat în Monitorul Oficial al României, Partea I.

Art. 24. — Anexele nr. 1–5 fac parte integrantă din prezenta hotărâre.

Art. 25. — La data intrării în vigoare a prezentei hotărâri se abrogă orice dispoziții contrare prevederilor acesteia.

Art. 26. — Prezenta hotărâre intră în vigoare în termen de 9 luni de la data publicării ei în Monitorul Oficial al României, Partea I.

PRIM-MINISTRU
ADRIAN NĂSTASE

Contrasemnează:

Ministrul industriei și resurselor,
Dan Ioan Popescu

Ministrul muncii și solidarității sociale,
Marian Sârbu

Ministrul integrării europene,
Hildegard Carola Puwak

București, 14 iunie 2001.
Nr. 571.

ANEXA Nr. 1

CERINȚELE ESENȚIALE
de securitate impuse recipientelor

1. Materiale

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

1.1. Părți sub presiune

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

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

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

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

1.1.1. *Recipiente din oțel*

Oțelurile nealiat de calitate trebuie să satisfacă următoarele cerințe:

- a) să fie calmate și să fie livrate după un tratament de normalizare sau într-o stare echivalentă;
- b) conținutul de carbon pe produs să fie mai mic de 0,25%, iar conținutul de sulf și cel de fosfor să fie fiecare mai mic de 0,05%;
- c) fiecare produs să aibă următoarele calități mecanice:
 - rezistența la tracțiune maximă R_m , max trebuie să fie mai mică de 580 N/mm²;
 - alungirea la rupere trebuie să fie:

d) dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcția de laminare:

- grosimea ≥ 3 mm: A $\geq 22\%$;
- grosimea < 3 mm: A_{80mm} $\geq 17\%$;

e) dacă epruvetele sunt prelevate perpendicular pe direcția de laminare:

- grosimea ≥ 3 mm: A $\geq 20\%$;
- grosimea < 3 mm: A_{80mm} $\geq 15\%$;

f) reziliența KCV, pentru trei epruvete testate longitudinal, la temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie mai mică de 35 J/cm². Cel mult una dintre cele trei valori măsurate la testare poate fi mai mică de 35 J/cm², cu un minim de 25 J/cm².

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

1.1.2. *Recipiente din aluminiu*

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

În plus aceste materiale trebuie să satisfacă următoarele cerințe:

- a) să fie livrate în stare recoaptă;
- b) să aibă următoarele caracteristici mecanice pe produs:
 - rezistența maximă la tracțiune, R_m , max să fie mai mică de 350 N/mm²;
 - alungirea la rupere să fie:

— $A \geq 16\%$ dacă epruveta este prelevată paralel cu direcția de laminare;

— $A \geq 14\%$ dacă epruveta este prelevată perpendicular pe direcția de laminare.

1.2. Materiale de sudură

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

1.3. Accesorii care contribuie la rezistența recipientului

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

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

1.4. Părțile care nu sunt sub presiune

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

2. Proiectarea recipientului

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

- temperatura minimă de lucru;
- temperatura maximă de lucru;
- presiunea maximă de lucru.

În orice caz, chiar dacă temperatura minimă de lucru este mai mare de -10°C , calitățile cerute materialelor trebuie să fie satisfăcute pentru temperatura de -10°C .

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

- să poată fi inspectat interiorul recipientului;
- să poată fi drenat recipientul;
- calitățile mecanice să fie menținute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul în care a fost destinat;
- luându-se în considerare destinația lor, recipientele vor fi protejate corespunzător împotriva coroziunii și de faptul că în condițiile de utilizare avute în vedere;
- recipientele nu trebuie să fie supuse la solicitări care să le afecteze siguranța în funcționare;
- presiunea interioară nu va depăși în mod permanent presiunea maximă de lucru PS; în orice caz se pot admite creșteri de moment cu maximum 10%.

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

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

2.1. Grosimea peretelui

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

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

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

2.1.1. Metoda de calcul

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

- presiunea de calcul adoptată nu trebuie să fie mai mică decât presiunea maximă de lucru aleasă;
- efortul unitar de membrană admisibil nu trebuie să fie mai mare decât cea mai mică dintre valorile 0,6 RET și 0,3 Rm.

Producătorul trebuie să folosească valorile minime ale RET și Rm garantate de producătorul materialului pentru a determina solicitarea admisibilă.

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

2.1.2. Metoda experimentală

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

3. Procesul de fabricație

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

3.1. Pregătirea părților componente

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

3.2. Suduri pe părțile sub presiune

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

Sudurile trebuie executate de sudori sau operatori calificați care sunt autorizați ori certificați.

Autorizarea personalului sudor se face de către structura corespunzătoare din cadrul ISCIR, iar certificarea personalului sudor se face de organisme de certificare a personalului, recunoscute.

Procedurile de sudură și procedurile de autorizare sau certificare a personalului sudor sunt elaborate de structura corespunzătoare din cadrul ISCIR și sunt aprobate prin ordin al ministrului industriei și resurselor.

În timpul fabricației producătorul trebuie să asigure o calitate a sudurii constantă prin teste de control specifice, folosind proceduri adecvate. Aceste teste trebuie să facă obiectul unui raport.

4. Punerea în funcțiune a recipientelor

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

1. Marcaje de conformitate și inscripționări

1. a) Marcajul de conformitate CS

Marcajul de conformitate CS va fi compus din inițialele „CS” în următoarea formă:



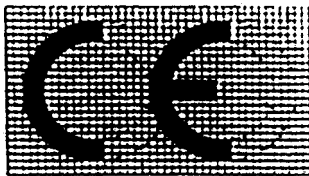
NOTĂ:

Fontul — Times New Roman — mărimea 36
Diametrul cercului — \varnothing 20 mm

- dacă marcajul CS este redus sau mărit, proporțiile date în desenul de mai sus trebuie respectate;
- componentele marcajului CS trebuie să aibă aceeași dimensiune verticală care nu trebuie să fie mai mică de 5 mm.

1. b) Marcajul de conformitate CE

Marcajul de conformitate CE va fi compus din inițialele „CE” în următoarea formă:



- dacă marcajul CE este redus sau mărit, proporțiile date în desenul gradat de mai sus trebuie respectate;
- componentele marcajului CE trebuie să aibă aceeași dimensiune verticală care nu trebuie să fie mai mică de 5 mm.

1. c) Inscripționări

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

- presiunea maximă de lucru (PS în bari);
- temperatura maximă de lucru (T_{max} în °C);
- temperatura minimă de lucru (T_{min} în °C);
- capacitatea recipientului (V în l);
- numele sau sigla fabricantului;
- tipul și seria sau lotul de identificare a recipientului;
- ultimele două cifre ale anului în care a fost aplicat marcajul de conformitate.

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

2. Instrucțiuni

Instrucțiunile vor cuprinde următoarele informații:

- caracteristicile inserate la pct. 1c), cu excepția seriei de identificare a recipientului;
- destinația recipientului;
- condițiile de întreținere și instalare pentru securitatea recipientului.

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

3. Dosarul tehnic de fabricație

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să cuprindă o descriere a tehnicilor și operațiunilor utilizate în scopul îndeplinirii cerințelor esențiale cuprinse în art. 3 sau în

standardele prevăzute la art. 6 alin. (1) din hotărâre, și anume:

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

Dacă se utilizează procedurile descrise la art. 11–14 documentația va include, de asemenea:

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

4. Definiții și simboluri

4.1. Definiții:

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

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

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

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

e) *Limita de curgere (RET)* este valoarea la temperatura maximă de lucru T_{max} :

— a limitei de curgere în punctul superior R_{eH} pentru un material care are atât punct de curgere superior, cât și inferior; sau

— a limitei de curgere $R_{p0,2}$; sau

— a limitei de curgere $R_{p1,0}$ în cazul aluminiului nealiat.

f) Familii de recipiente:

Recipientele formează o parte din aceeași familie dacă diferă de prototip doar prin diametru, cu condiția ca cerințele specificate la pct. 2.1.1 sau 2.1.2 din anexa nr. 1 să fie respectate și/sau pe lungimea porțiunii lor cilindrice:

— variantele din cadrul familiei trebuie să aibă minimum o virolă dacă un prototip are una sau mai multe virole suplimentare la capete;

— variantele din cadrul familiei nu trebuie să aibă o virolă dacă un prototip are doar două capete elipsoidale.

Pentru fiecare variantă trebuie indicate în desen variațiile în lungime care pot duce la crăpături și/sau penetrări care trebuie modificate.

g) Un lot de recipiente este alcătuit din cel mult 3.000 de recipiente din același tip de model.

h) Se consideră *fabricație în serie*, în sensul hotărârii, dacă cel puțin un recipient de același tip este fabricat într-o perioadă dată printr-un proces continuu de fabricație, conform unui proiect comun și utilizându-se același proces de fabricație.

i) *Certificatul de inspecție* este documentul prin care producătorul certifică faptul că produsele livrate îndeplinesc cerințele comenzii și în care el prezintă rezultatele verificării curente de fabricație, în special compoziția chimică și caracteristicile mecanice, executat pe produsele fabricate prin același proces de fabricație cu cel al comenzii, dar nu în mod special pe produsele livrate.

4.2. Simboluri:

A	alungirea la rupere ($Lo = 5,65 \sqrt{So}$) (unde Lo este lungimea calculată, exprimată în mm, iar So este aria secțiunii transversale a secțiunii testate, exprimată în mm^2)	%
A80mm	alungirea la rupere ($Lo = 80$ mm)	%
KCV	reziliența	J/cm ²
P	presiunea de proiectare	bar
PS	presiunea de lucru	bar
Ph	presiunea de probă hidraulică sau pneumatică	bar
Rp0,2	limita de curgere la 0,2%	N/mm ²
RET	limita de curgere la temperatura maximă de lucru	N/mm ²
ReH	limita de curgere în punctul superior	N/mm ²
Rm	rezistența la tracțiune	N/mm ²
Tmax	temperatura maximă de lucru	°C
Tmin	temperatura minimă de lucru	°C
V	volumul recipientului	l
Rm, max	rezistența maximă la tracțiune	N/mm ²
Rp1,0	limita de curgere la 1,0%	N/mm ²

ANEXA Nr. 3

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CS

— Model —

Noi.....
(denumirea completă a persoanei juridice)

(sediul)

....., cu nr. de înmatriculare la registrul comerțului...../...../199.....,
declarăm pe propria răspundere că produsul/serviciul.....

(denumirea, tipul sau modelul, numărul lotului, al șarjei sau al seriei, eventual sursele și numărul de exemplare)

la care se referă această declarație este în conformitate cu:

(titlul și/sau numărul și data publicării documentului/documentelor tehnic/tehnice normativ/normative)

(locul și data emiterii)

(numele, prenumele și semnătura sau marcajul
echivalent ale persoanei autorizate)

ANEXA Nr. 4

CRITERIILE MINIME

care trebuie avute în vedere la aprobarea organismului de certificare

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

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

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

4. Personalul organismului de certificare trebuie să aibă:
— pregătire tehnică și profesională temeinică;
— cunoștințe satisfăcătoare în ceea ce privește cerințele testelor ce trebuie executate și experiență adecvată pentru aceste teste;

— abilitatea de a emite certificate, înregistrări și rapoarte de autentificare a performanțelor testelor.

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

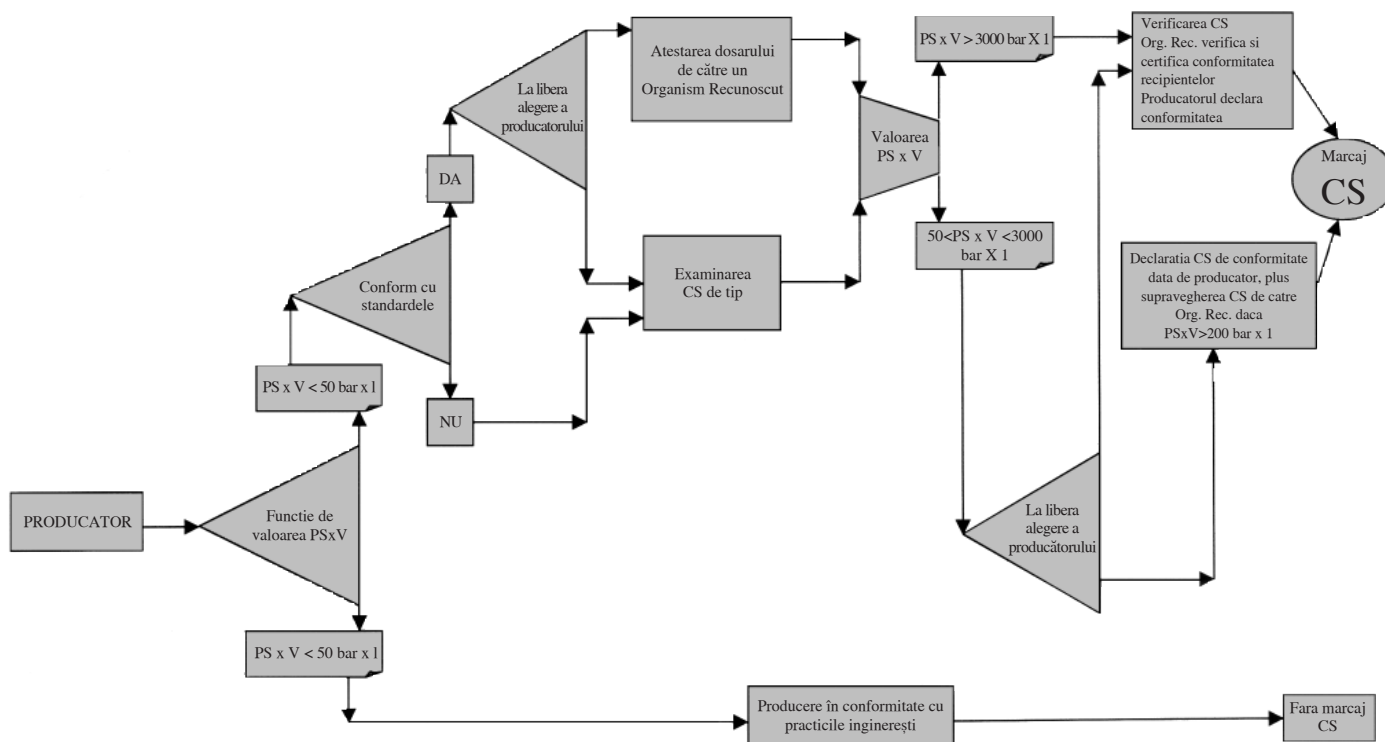
6. Organismul de certificare trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă dacă răspunderea pentru teste nu este asumată de către stat pe baza dreptului român sau pentru testele care nu sunt efectuate direct de către stat.

7. Personalul de certificare este obligat să păstreze secretul profesional cu privire la informațiile dobândite în

exercitarea sarcinilor sale ce decurg din respectarea prevederilor prezentei hotărâri sau a altor reglementări, cu excepția situației în care informațiile sunt solicitate de Ministerul Industriei și Resurselor în calitate de autoritate de stat în domeniu.

ANEXA Nr. 5

PREZENTAREA SCHEMATICĂ a procedurilor de evaluare a conformității



GUVERNUL ROMÂNIEI

HOTĂRÂRE

privind stabilirea cerințelor referitoare la etichetarea și eficiența energetică a aparatelor frigorifice de uz casnic pentru introducerea lor pe piață

În temeiul prevederilor art. 107 din Constituția României și ale art. 6 din Ordonanța Guvernului nr. 21/1992 privind protecția consumatorilor, republicată, cu modificările și completările ulterioare,

Guvernul României adoptă prezenta hotărâre.

Art. 1. — (1) Prevederile prezentei hotărâri se aplică aparatelor frigorifice de uz casnic, fabricate în țară sau importate, prevăzute în anexa nr. 1, alimentate exclusiv de la rețeaua de distribuție a energiei electrice de joasă tensiune.

(2) Sunt supuse prevederilor prezentei hotărâri și aparatele frigorifice de uz casnic care fac obiectul unui contract de furnizare la distanță, încheiat în condițiile legii. În cazul ofertei spre vânzare a unor astfel de bunuri prin intermediul contractelor la distanță oferta trebuie să fie însoțită de informațiile referitoare la caracteristicile tehnice ale aparatelor frigorifice de uz casnic, prevăzute în anexa D la standardul „Eficiența energetică și etichetarea ei” SR 13339:1996.

Art. 2. — Prevederile prezentei hotărâri nu se aplică aparatelor frigorifice de uz casnic care sunt alimentate și

de la alte surse de energie, în special acumulatori, aparatelor frigorifice de uz casnic care utilizează principiul absorbției și aparatelor care nu constituie produse de serie.

Art. 3. — (1) Se admite introducerea pe piață numai a aparatelor frigorifice de uz casnic al căror consum de energie electrică este mai mic sau egal cu consumul maxim admis potrivit clasei de eficiență pentru categoria aparatului frigorific de uz casnic respectiv, calculat conform metodei prevăzute în anexa nr. 1, și care:

a) au aplicată o etichetă, indicând consumurile de energie, clasa de eficiență energetică, nivelul de zgomot și, după caz, alte caracteristici, conform anexei B la standardul „Eficiența energetică și etichetarea ei” SR 13339:1996;

b) sunt însoțite de o fișă conținând informațiile înscrise pe etichetă, modelul fișei fiind conform anexei C la stan-

dardul „Eficiența energetică și etichetarea ei“ SR 13339:1996;

c) au marcajul național de conformitate CS sau marcajul european de conformitate CE aplicat de un producător dintr-un stat membru al Uniunii Europene. Elementele de identificare a marcajelor sunt prezentate în anexa nr. 2.

(2) Este interzisă aplicarea etichetei prevăzute la alin. (1) lit. a) pe plăcuțele indicatoare sau echivalentele lor fixate pe aparatul frigorific de uz casnic, pentru scopuri de securitate a utilizatorului.

(3) Cerințele privind etichetarea și furnizarea fișei conform prevederilor alin. (1) lit. a) și b) nu se aplică aparateror frigorifice de uz casnic fabricate înainte de data intrării în vigoare a prezentei hotărâri și celor utilizate.

Art. 4. — (1) Producătorul unui aparat frigorific de uz casnic sau reprezentantul său autorizat este responsabil pentru încadrarea aparatului respectiv în clasele de eficiență energetică corespunzătoare categoriei sale și pentru exactitatea datelor înscrise pe etichetă și în fișă.

(2) Prin *reprezentant autorizat* se înțelege persoana juridică având sediul în România, desemnată de producător să acționeze în numele său.

(3) Informațiile cuprinse în etichetă și în fișă se publică numai cu consimțământul producătorului sau al reprezentantului său autorizat.

(4) În cazul în care nici producătorul, nici reprezentantul său autorizat nu aplică eticheta, obligația privind aplicarea acesteia revine vânzătorului. În acest caz producătorul sau reprezentantul său autorizat are obligația de a livra gratuit și la timp etichetele necesare.

(5) Se interzice aplicarea de alte etichete, mărci, simboluri, inscripții referitoare la consumul de energie, care nu corespund cerințelor prevăzute la art. 3 alin. (1) lit. a).

Art. 5. — Producătorul sau reprezentantul său autorizat întocmește și deține, timp de 5 ani de la data fabricării ultimului aparat frigorific de uz casnic din seria respectivă de fabricație, documentația care atestă conformitatea aparatului frigorific de uz casnic cu cerințele prezentei hotărâri. Această documentație va fi prezentată spre examinare, la cerere, organelor de control abilitate.

Art. 6. — În cazul în care producătorul nu are sediul în România și nu și-a desemnat un reprezentant autorizat, obligația de a deține documentația care atestă conformitatea aparatului frigorific de uz casnic cu cerințele prezentei hotărâri și de a prezenta această documentație, la cerere, organelor de control abilitate revine importatorului.

Art. 7. — (1) Producătorul sau reprezentantul său autorizat aplică marcajul de conformitate CS atunci când sunt respectate cerințele referitoare la eficiența energetică, evaluate conform procedurii de evaluare a conformității, prevăzută în anexa nr. 3.

(2) Pentru aparatele frigorifice de uz casnic introduse pe piață cu marcajul de conformitate CE documentația tehnică ce atestă conformitatea aparatului frigorific de uz casnic cu cerințele privind eficiența energetică, potrivit art. 5 și 6, este prevăzută în anexa nr. 4.

(3) În cazul în care aparatului frigorific de uz casnic îi sunt aplicate și alte reglementări care prevăd fixarea marcajului de conformitate CS sau CE, marcajul va trebui să ateste conformitatea cu prevederile tuturor acestor reglementări.

(4) Aplicarea marcajului de conformitate CS sau CE se face direct pe produs și pe ambalaj, când este posibil, în mod vizibil, ușor lizibil și durabil.

(5) Este interzisă aplicarea de marcaje pe aparatele frigorifice de uz casnic, care pot fi confundate cu marcaje de conformitate CS sau CE.

(6) Orice alt marcaj poate fi aplicat pe aparat, pe ambalajul acestuia, în instrucțiunile de utilizare sau în alte documente, cu condiția să nu reducă vizibilitatea și lizibilitatea marcajului de conformitate CS sau CE.

Art. 8. — (1) Nerespectarea dispozițiilor art. 3 alin. (1) lit. a) și b), art. 5, 6 și 7 constituie contravenție și se sancționează astfel:

a) în cazul nerespectării dispozițiilor art. 3 alin. (1) lit. a) și b) și ale art. 7, cu sancțiunea prevăzută la art. 25 alin. (1) lit. b) din Legea nr. 199/2000 privind utilizarea eficiență a energiei;

b) în cazul nerespectării dispozițiilor art. 5 și 6, cu sancțiunea prevăzută la art. 46 lit. a) din Ordonanța Guvernului nr. 21/1992 privind protecția consumatorilor, republicată, cu modificările și completările ulterioare.

(2) Constatarea contravențiilor și aplicarea sancțiunilor se fac de personalul anume împuternicit de Agenția Română pentru Conservarea Energiei și de Autoritatea Națională pentru Protecția Consumatorilor.

Art. 9. — Contravențiilor prevăzute la art. 8 le sunt aplicabile dispozițiile Legii nr. 32/1968 privind stabilirea și sancționarea contravențiilor, cu modificările și completările ulterioare.

Art. 10. — Agenția Română pentru Conservarea Energiei și Autoritatea Națională pentru Protecția Consumatorilor vor promova măsuri pentru informarea și educarea consumatorului, în scopul utilizării responsabile a energiei.

Art. 11. — Adaptarea cerințelor aferente aparatelor frigorifice de uz casnic menționate în prezenta hotărâre la evoluțiile tehnice din domeniu se realizează prin hotărâre a Guvernului, la propunerea Ministerului Industriei și Resurselor.

Art. 12. — Pe data intrării în vigoare a prezentei hotărâri se abrogă Hotărârea Guvernului nr. 857/1996 privind etichetarea energetică la aparatele frigorifice de uz casnic, publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, nr. 251 din 17 octombrie 1996.

Art. 13. — Anexele nr. 1–4 fac parte integrantă din prezenta hotărâre.

Art. 14. — Prezenta hotărâre intră în vigoare la 9 luni de la data publicării ei în Monitorul Oficial al României, Partea I.

PRIM-MINISTRU
ADRIAN NĂSTASE

Contrasemnează:

Ministrul industriei și resurselor,

Dan Ioan Popescu

Ministrul integrării europene,

Hildegard Carola Puwak

Autoritatea Națională pentru Protecția Consumatorilor

Rovana Plumb,

secretar de stat

METODA DE CALCUL

al consumului electric maxim admis pentru un aparat frigorific și procedura de verificare a conformității

Consumul de energie al unui aparat frigorific (exprimat în kWh pe 24 h) depinde de categoria de aparate căreia îi aparține [de exemplu: frigider cu o stea (*), congelatoare orizontal etc.], de volumul său, de randamentul energetic al construcției sale (grosimea izolației, randamentul compresorului etc.) și de diferența dintre temperatura din jurul aparatului și cea din interior. Fixarea normelor pentru randament trebuie să prevadă toleranțe pentru factorii

endogeni principali care influențează consumul energetic (categoria și volumul aparatului). Consumul de energie maxim admis pentru un aparat frigorific este definit printr-o ecuație liniară în funcție de volumul aparatului, ecuație definită diferit pentru fiecare categorie de aparat.

Pentru a calcula consumul de energie maxim admis al unui aparat dat trebuie să se înceapă prin încadrarea aparatului în una dintre categoriile următoare:

Categoria	Descriere
1	Frigider fără compartiment de joasă temperatură ¹⁾
2	Frigider cu compartiment de răcire la 5°C și/sau 12°C
3	Frigider cu compartiment de joasă temperatură fără stele
4	Frigider cu compartiment de joasă temperatură cu o stea (*)
5	Frigider cu compartiment de joasă temperatură cu două stele (**)
6	Frigider cu compartiment de joasă temperatură cu trei stele (***)
7	Frigider/congelator cu compartiment de congelare (****)
8	Congelator vertical
9	Congelator orizontal
10	Frigider/congelator care are mai mult de două uși sau alte aparate care nu intră în categoriile de mai sus

¹⁾ Toate compartimentele cu o temperatură mai mică sau egală cu - 6°C.

Cunoscându-se faptul că aparatele frigorifice conțin compartimente diferite menținute la temperaturi diferite (ceea ce influențează net consumul de energie), consumul maxim admis de energie este în realitate definit în funcție de volumul ajustat, care este suma ponderată a volumelor diferitelor compartimente.

Astfel volumul ajustat (V_{adj}) al aparatului se calculează cu formula:

$$V_{adj} = \sum V_c \times W_c \times F_c \times C_c,$$

unde:

$$W_c = (25 - T_c)/20$$

T_c — temperatura nominală a fiecărui compartiment (în °C);

V_c — volumul util al unui tip dat de compartiment din aparat și F_c — un factor egal cu 1,2 pentru compartimentele cu ventilație și cu 1 pentru celelalte compartimente;

$C_c = 1$ pentru aparatele frigorifice din clasa climatică normală (N) și subnormală (SN);

$C_c = X_c$ pentru aparatele frigorifice din clasa climatică subtropicală (ST);

$C_c = Y_c$ pentru aparatele frigorifice din clasa climatică tropicală (T).

Coeficienții de ponderare X_c și Y_c pentru diferitele tipuri de compartimente, în funcție de temperatura compartimentului, sunt următorii:

	X_c	Y_c
Compartiment de răcire	1,25	1,35
Compartiment pentru alimente proaspete	1,20	1,30
Compartiment 0°C	1,15	1,25
Compartiment fără stele	1,15	1,25
Compartiment (*)	1,12	1,20
Compartiment (**)	1,08	1,15
Compartiment (***) și (****)	1,05	1,10

Volumul ajustat și volumele utile sunt exprimate în litri.

Consumul maxim admis de energie (E_{max} , exprimat în kWh/24h și calculat până la a doua zecimală) pentru un aparat de volum ajustat V_{adj} este calculat cu următoarele ecuații pentru fiecare categorie de aparat:

Categoria	Descriere	E_{\max} (kWh/24h)
1	Frigider fără compartiment de joasă temperatură	$(0,207 \times V_{\text{adj}} + 218)/365$
2	Frigider cu compartiment de răcire la 5°C și/sau 12°C	$(0,207 \times V_{\text{adj}} + 218)/365$
3	Frigider fără stele	$(0,207 \times V_{\text{adj}} + 218)/365$
4	Frigider (*)	$(0,557 \times V_{\text{adj}} + 166)/365$
5	Frigider (**)	$(0,402 \times V_{\text{adj}} + 219)/365$
6	Frigider (***)	$(0,573 \times V_{\text{adj}} + 206)/365$
7	Frigider/congelator (****)	$(0,697 \times V_{\text{adj}} + 272)/365$
8	Congelatoare verticale	$(0,434 \times V_{\text{adj}} + 262)/365$
9	Congelatoare orizontale	$(0,480 \times V_{\text{adj}} + 195)/365$

Pentru frigiderile/congelatoarele care au mai mult de două uși sau pentru alte aparate care nu intră în categoriile de mai sus consumul maxim admis de energie (E_{\max}) este în funcție de temperatura și de numărul de stele ale compartimentului cu temperatura cea mai joasă, după cum urmează:

Temperatura compartimentului cel mai rece	Categoria	E_{\max} (kWh/24h)
$> -6^{\circ}\text{C}$	1/2/3	$(0,207 \times V_{\text{adj}} + 218)/365$
$\leq -6^{\circ}\text{C}$ (*)	4	$(0,557 \times V_{\text{adj}} + 166)/365$
$\leq -12^{\circ}\text{C}$ (**)	5	$(0,402 \times V_{\text{adj}} + 219)/365$
$\leq -18^{\circ}\text{C}$ (***)	6	$(0,573 \times V_{\text{adj}} + 206)/365$
$\leq -18^{\circ}\text{C}$ (****)	7	$(0,697 \times V_{\text{adj}} + 272)/365$

Procedurile de încercare destinate verificării conformității aparatului cu cerințele privind consumul de energie

Dacă consumul de energie al unui aparat frigorific supus verificării este inferior sau egal cu valoarea E_{\max} (consum maxim admis pentru categoria sa) majorată cu 15%, acest aparat este garantat ca fiind conform cu exigențele de consum de energie potrivit prezentei hotărâri. Dacă consumul este superior valorii E_{\max} majorate cu 15%, trebuie măsurat consumul altor trei aparate. Dacă media aritmetică a consumurilor electrice ale acestor trei aparate este inferioară sau egală cu valoarea E_{\max} majorată cu 10%, aparatul este garantat conform exigențelor impuse. Dacă media aritmetică depășește valoarea E_{\max} majorată cu 10%, aparatul este considerat neconform cu aceste exigențe.

Definiții

Termenii utilizați în prezenta anexă corespund definițiilor din standardul „Metode de măsurare a consumului de energie electrică și a caracteristicilor asociate ale răcitoarelor, conservatoarelor și congelatoarelor de uz casnic și ale combinațiilor lor” — SREN 153: 1997.

ANEXA Nr. 2

MARCAJUL DE CONFORMITATE CS ȘI CE

Marcajul de conformitate CS

Marcajul de conformitate CS este format din literele C și S, având forma prezentată în figura următoare:



NOTĂ:

Fontul (stilul literei) — Times New Roman — corp 36

În cazul în care marcajul CS trebuie să fie mărit sau micșorat este necesar să se respecte proporțiile prezentate în schița de mai sus.

Componentele C și S ale marcajului CS trebuie să aibă aceeași dimensiune pe verticală, care nu trebuie să fie mai mică de 5 mm.

Marcajul de conformitate CE

Marcajul de conformitate CE constă în inițialele „CE”, având următoarea formă:

**NOTĂ :**

În cazul în care marcajul CE trebuie să fie mărit sau micșorat, este necesar să se respecte proporțiile prezentate în schița de mai sus.

Componentele C și E ale marcajului CE trebuie să aibă aceeași dimensiune pe verticală, care nu trebuie să fie mai mică de 5 mm.

ANEXA Nr. 3

**PROCEDURA DE EVALUARE
a conformității aparatelor**

1. Producătorul sau reprezentantul său autorizat asigură și declară că aparatul frigorific satisface cerințele de eficiență energetică conform prezentei hotărâri. Producătorul aplică marcajul de conformitate CS pe fiecare aparat frigorific pe care îl produce și întocmește o declarație de conformitate.

2. Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să întocmească documentația descrisă la pct. 3.

Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să păstreze această documentație la dispoziția organelor de control abilitate, pentru o perioadă de cel puțin 5 ani de la data fabricării aparatului frigorific de uz casnic.

În cazul în care producătorul sau reprezentantul autorizat al producătorului nu este stabilit în România, obligația de a păstra documentația care atestă conformitatea aparatului frigorific cu cerințele prezentei hotărâri și de a prezenta această documentație, la cerere, organelor de control abilitate revine importatorului.

3. Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității aparatului frigorific cu cerințele de eficiență energetică prevăzute în prezenta hotărâre. Documentația trebuie să conțină, în măsura în care este necesar acestei evaluări, informații privind concepția, fabricația și funcționarea aparatului frigorific, și anume:

- denumirea și sediul producătorului;
- instrucțiuni de exploatare, manual de utilizare;
- descrierea generală a modelului, suficientă pentru ca acesta să poată fi identificat fără dubii;
- informații și desene, dacă este necesar, despre principalele caracteristici ale concepției modelului și mai ales asupra punctelor care influențează sensibil consumul de energie, dimensiuni, volume, caracteristicile compresorului, particularități etc.;
- modul de utilizare, dacă este cazul;
- rezultatele măsurării consumului de energie efectuate potrivit prevederilor SREN153 și prin metoda de calcul prezentată în anexa nr. 1;
- detalii privind conformitatea acestor valori cu consumul electric maxim calculat conform metodei prezentate în anexa nr. 1.

4. Producătorii de aparate frigorifice sunt responsabili pentru stabilirea consumului de energie al fiecărui aparat frigorific de uz casnic, conform prevederilor prezentei hotărâri, și pentru stabilirea conformității aparatului frigorific cu documentația tehnică prevăzută la pct. 3.

5. Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să păstreze împreună cu documentația tehnică o copie de pe declarația de conformitate.

6. Producătorul trebuie să ia măsurile necesare pentru ca procesul de producție să asigure conformitatea aparatului frigorific de uz casnic fabricat cu documentația tehnică pe care o întocmește conform cerințelor prezentei hotărâri.

ANEXA Nr. 4

**DOCUMENTAȚIA TEHNICĂ
ce atestă conformitatea aparatului frigorific de uz casnic introdus pe piață cu marcajul
CE cu cerințele privind eficiența energetică**

Pentru aparatele frigorifice de uz casnic introduse pe piață cu marcajul CE documentația tehnică ce atestă conformitatea aparatului frigorific de uz casnic cu cerințele privind eficiența energetică trebuie să conțină următoarele elemente:

- a) adresele spațiilor pentru depozitare în România;
- b) informații detaliate privind proiectarea și fabricarea aparatelor frigorifice de uz casnic;
- c) rapoarte de încercări, dacă există, prin care producătorul demonstrează conformitatea aparatelor frigorifice de uz casnic europene;
- d) declarația de conformitate.

ACTE ALE CONSILIULUI CONCURENȚEI

CONSILIUL CONCURENȚEI

DECIZIE**privind analiza concentrării economice realizate de către GOODISON HOLDINGS BV prin dobândirea controlului asupra Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca**

Președintele Consiliului concurenței,
în baza:

1. Decretului nr. 316/1996 privind numirea membrilor Consiliului Concurenței;
2. Legii concurenței nr. 21/1996;
3. Regulamentului de organizare, funcționare și procedură al Consiliului Concurenței;
4. Regulamentului privind autorizarea concentrărilor economice;
5. Instrucțiunilor cu privire la definirea pieței relevante în scopul stabilirii unei părți substanțiale de piață;
6. Instrucțiunilor date în aplicarea art. 33 alin. (2) din Legea concurenței nr. 21/1996, cu privire la calculul taxei de autorizare a concentrărilor economice;
7. Notificării concentrării economice înregistrate la Consiliul Concurenței cu nr. RS—90 din 23 martie 2001;
8. actelor și lucrărilor din Dosarul cauzei nr. RS—90 din 23 martie 2001;
9. Notei Departamentului bunuri industriale cu privire la concentrarea economică notificată, luând în considerare că:

1. concentrarea economică s-a realizat prin dobândirea de către GOODISON HOLDINGS BV a controlului unic direct — 50,80% — asupra Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca. Aceasta s-a realizat prin:

- achiziționarea de pe piața RASDAQ, în perioada 24 iulie—25 august 2000, a unui pachet de acțiuni reprezentând 33,28% din capitalul social al Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca;

- cesionarea, către GOODISON HOLDINGS BV, a unui pachet de acțiuni reprezentând 9,65% din capitalul social al Societății Comerciale „Sanex” — S.A.; această operațiune s-a realizat la data de 28 august 2000 prin Actul adițional la Contractul de vânzare-cumpărare de acțiuni nr. 500 din 28 mai 1996, încheiat între Fondul Proprietății de Stat și Asociația Salariaților „SANEX” — PAS;

- dobândirea, printr-un plasament privat intermediar derulat în perioada 7 decembrie—28 decembrie 2000, a unui pachet de acțiuni reprezentând 7,87% din capitalul social al Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca, ca urmare a majorării capitalului social al acestei societăți;

2. societatea achizitoare GOODISON HOLDINGS BV este o societate de tip holding și finanțe, de naționalitate olandeză. GOODISON HOLDINGS BV este controlată indirect de Fondul de investiții Romania & Moldova Direct Fund. Acest fond de investiții mai deține controlul la societatea comercială de distribuție FIRST ROMANIAN DISTRIBUTION — S.A.;

3. societatea achiziționată, Societatea Comercială „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca, are ca obiect principal de activitate producerea și comercializarea plăcilor ceramice — faianțe și gresii — și a obiectelor sanitare;

4. piețele relevante aferente concentrării economice realizate au fost definite ca fiind:

- piața plăcilor ceramice — faianțe și gresii — și
 - piața obiectelor sanitare,
- pe întregul teritoriu al României;

5. prin concentrarea economică realizată segmentele de piață deținute de GOODISON HOLDINGS BV pe piețele relevante definite nu se modifică, întrucât anterior dobândirii controlului societatea achizitoare nu a fost prezentă pe aceste piețe. Nici o altă societate din cadrul grupului din

care face parte societatea achizitoare nu a fost prezentă pe piețele relevante definite;

6. cotele de piață ale societății GOODISON HOLDINGS BV, calculate în funcție de valoarea vânzărilor în anul 2000, sunt de fapt cotele de piață ale Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca pe piețele respective. Acestea au următoarele valori:

- pe piața plăcilor ceramice — faianțe și gresii — pe întregul teritoriu al României, cota de piață este de circa 29%;

- pe piața obiectelor sanitare, pe întregul teritoriu al României, cota de piață este de circa 15,60%;

7. pe piețele relevante definite cererea este acoperită de societăți comerciale care dețin cote însemnate de piață; Societatea Comercială „Cesarom” — S.A. București și Societatea Comercială „Mondial” — S.A. Lugoj, precum și de alte societăți comerciale care dețin cote mai mici de piață. Există distribuitori care comercializează astfel de produse, fabricate în țări cum sunt: Italia, Spania, Germania, Turcia, Portugalia, Egipt, Ungaria, Bulgaria etc., ceea ce face ca importul să reprezinte un segment însemnat pe piețele respective;

8. pe piețele românești de plăci ceramice și obiecte sanitare se remarcă o ușoară tendință de creștere a cererii. Societățile comerciale active pe aceste piețe realizează exporturi de plăci ceramice — faianțe și gresii — și de obiecte sanitare;

9. situația comparativă a prețurilor practicate de participanții activi pe piețele relevante definite ilustrează prețuri aproximativ egale pentru toți concurenții activi pe aceste piețe, cu unele excepții la produsele provenite din import;

10. prin dobândirea controlului asupra Societății Comerciale „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca, Grupul din care face parte societatea achizitoare a realizat integrarea pe verticală a activităților sale din sectorul distribuției. Ulterior realizării operațiunii de concentrare economică Societatea Comercială „Sanex” — S.A. Cluj-Napoca a încheiat un contract de distribuție exclusivă cu Societatea Comercială „FIRST ROMANIAN DISTRIBUTION” — S.A., societate comercială ce aparține grupului din care face parte societatea-

tea achizitoare — pentru canalul de distribuție către magazinele METRO.

11. prin realizarea operațiunii de concentrare economică structura piețelor nu suferă modificări cu efecte anticoncurențiale;

12. operațiunea de concentrare economică realizată de Societatea GOODISON HOLDINGS BV prin dobândirea controlului unic direct la Societatea Comercială „Sanex”—S.A. Cluj-Napoca nu creează și nu consolidează o poziție dominantă și nu are ca efect restrângerea, împiedicarea sau denaturarea concurenței,

ia următoarea decizie:

Art. 1. — În conformitate cu dispozițiile art. 51 alin. (1) lit. b) din Legea concurenței nr. 21/1996 și ale art. 9.1 lit. b) din partea a III-a, cap. II din Regulamentul privind autorizarea concentrărilor economice, se autorizează concentrarea economică realizată, constatându-se că, deși operațiunea notificată cade sub incidența legii, nu există motive pentru a fi refuzată.

Art. 2. — Taxa de autorizare prevăzută la art. 33 alin. (2) din Legea concurenței nr. 21/1996 este de 437.622.580 lei și se va plăti cu ordin de plată tip trezorerie la bugetul de stat în contul nr. 361280013300, deschis la Banca Națională a României — sucursala Cluj, beneficiar Direcția trezorerie Cluj-Napoca, cu mențiunea „Taxe și tarife pentru eliberarea de licențe și autorizații de funcționare”. Pe versoul ordinului de plată, la rubrica „Cod Cont” se va înscrie contul nr. 20.17.01.03.

Taxa de autorizare se va plăti în termen de 30 (treizeci) de zile de la data emiterii prezentei decizii. O copie de pe ordinul de plată va fi transmisă neîntârziat Consiliului Concurenței.

Art. 3. — Prezenta decizie devine aplicabilă de la data comunicării acesteia către părți.

Art. 4. — Decizia Consiliului Concurenței poate fi atașată, conform dispozițiilor art. 21 alin. (6) din Legea concurenței nr. 21/1996, în termen de 30 de zile de la comunicare, la Curtea de Apel București, Secția de contencios administrativ.

Art. 5. — În conformitate cu prevederile art. 62 alin. (1) din Legea concurenței nr. 21/1996 prezenta decizie va fi publicată în Monitorul Oficial al României, Partea I, pe cheltuiala Societății Comerciale „Sanex”—S.A. Cluj-Napoca.

Art. 6. — Departamentul bunuri industriale și Secretariatul general vor urmări aducerea la îndeplinire a prezentei decizii.

Art. 7. — Prezenta decizie se comunică părților, conform art. 62 alin. (1) din Legea concurenței nr. 21/1996, de către Secretariatul general al Consiliului Concurenței.

Art. 8. — Prezenta decizie se comunică:

1. Societății achizitoare:

GOODISON HOLDINGS BV

Adresa de contact din România: municipiul București, Str. Frumoasă nr. 19, sectorul 1;

Telefon: 312 92 15, 650 55 28;

Fax: 312 92 78

2. Societății achiziționate:

Societatea Comercială „Sanex”—S.A. Cluj-Napoca

Adresa: municipiul Cluj-Napoca, Str. Beiușului nr. 1, județul Cluj;

Telefon: 064/415 200;

Fax: 064/415 210.

p. Președintele Consiliului Concurenței,
Victor Serghie

București, 12 iulie 2001.
Nr. 237.

EDITOR: PARLAMENTUL ROMÂNIEI — CAMERA DEPUTAȚILOR

Regia Autonomă „Monitorul Oficial”, str. Izvor nr. 2–4, Palatul Parlamentului, sectorul 5, București, cont nr. 2511.1–12.1/ROL Banca Comercială Română — S.A. — Sucursala „Unirea” București și nr. 5069427282 Trezoreria sector 5, București (alocat numai persoanelor juridice bugetare).

Adresa pentru publicitate: Centrul pentru relații cu publicul, București, șos. Panduri nr. 1, bloc P33, parter, sectorul 5, tel. 411.58.33 și 411.97.54, tel./fax 410.77.36.

Tiparul : Regia Autonomă „Monitorul Oficial”, tel. 490.65.52, 335.01.11/2178 și 402.21.78, E-mail: ramomrk@bx.logicnet.ro, Internet: www.monitoruloficial.ro